

VERSION APPROUVEE LE 12 JANVIER 2016

PLAN DE CONTROLE

Appellation d'Origine

« PICODON »



Document de référence : Cahier des charges de l'Appellation d'origine Picodon

INDICE	DATE	EVOLUTIONS	VERIFICATION
0	20/06/2008	Création	<i>Le Directeur :</i>
1	01/12/2015	Mise à jour avec le projet de cahier des charges validé par la CPAOP du 22/10/2014	François LUQUET 

Organisme certificateur : Qualisud

Adresse sociale : Qualisud – 2 allée Brisebois – 31320 AUZEVILLE TOLOSANE
 Adresse administrative : 15 avenue de Bayonne – 40500 SAINT SEVER
 Tel : 05 58 06 15 21 / Fax : 05 58 75 13 36 / e-mail : qualisud@wanadoo.fr

SOMMAIRE

1.	INTRODUCTION.....	3
2.	CHAMP D'APPLICATION – SCHEMA DE VIE DU PRODUIT	4
3.	ORGANISATION DE LA CERTIFICATION	8
3.1.	Organisation générale.....	8
3.2.	Rôle de l'ODG dans l'organisation de la certification	9
3.3.	Evaluation initiale de l'ODG	9
3.4.	Evaluation périodique de l'ODG	11
4.	IDENTIFICATION ET HABILITATION DES OPERATEURS.....	14
4.1	Identification des opérateurs.....	14
4.2	Evaluation pour opérateurs.....	14
4.3	Décisions d'habilitation.....	15
4.4	Modifications des habilitations.....	16
4.5	Liste des opérateurs habilités.....	16
5.	ORGANISATION DES CONTROLES	17
5.1	Cadre général	17
5.2	Conditions nécessaires au contrôle	17
5.3	Fréquence de contrôle : contrôle des conditions de production et contrôle produit.....	18
5.4	Modalités des contrôles : autocontrôles – contrôles interne et externe.....	19
5.5	Modalités d'organisation du contrôle produit : analytique et organoleptique.....	27
6.	TRAITEMENT DES MANQUEMENTS	31
6.1.	Constat des manquements - Classification des manquements	31
6.2.	Suites données aux manquements constatés lors du contrôle interne	32
6.3.	Suites données aux manquements constatés lors du contrôle externe.....	32

1. INTRODUCTION

Le présent document décrit le plan de contrôle, tel que prévu à l'article L.642-39 du Code Rural et de la Pêche Maritime, organise le contrôle de l'Appellation d' Origine Picodon dont l'Organisme de Défense et de Gestion est : Le Syndicat du Picodon – Quartier Pontignat Ouest – 26120 MONTELIER.

Ce plan de contrôle :

- décrit les différentes étapes de production, les points à contrôler s'y afférant et identifie les opérateurs concernés ; **dans l'ensemble du document les points principaux à contrôler figurent en caractères gras soulignés.**
- précise l'organisation de la certification, le rôle de l'ODG dans la certification et les modalités de son évaluation par QUALISUD ;
- décrit les modalités d'identification des opérateurs tels qu'ils sont définis par l'article L642-3 du Code Rural et de la Pêche Maritime auprès de l'ODG et la délivrance de leur habilitation par QUALISUD ;
- décrit les modalités de contrôle des conditions de production et des produits chez les opérateurs habilités, rappelle les autocontrôles réalisés par les opérateurs sur leur propre activité, rappelle les contrôles internes réalisés par l'ODG et précise les contrôles réalisés par QUALISUD ;
- comprend le plan de traitement des manquements appliqué par QUALISUD.

Ce plan de contrôle est susceptible d'évoluer. Toute modification du plan de contrôle doit être approuvée par l'INAO, préalablement à son entrée en vigueur.

2. CHAMP D'APPLICATION – SCHEMA DE VIE DU PRODUIT

Schéma de vie

Sont concernés par la mise en œuvre de l'Appellation d'Origine Picodon les opérateurs suivants :

- ✓ Les producteurs de lait
- ✓ Les producteurs fermiers livrant à affineurs
- ✓ Les producteurs fermiers
- ✓ Les entreprises de transformation
- ✓ Les affineurs

Remarque : Certains opérateurs peuvent être mixtes.

Le tableau suivant présente, à l'aide d'un schéma, les différentes étapes d'élaboration du produit, l'ensemble des points à contrôler, y compris les principaux points à contrôler, ainsi que les opérateurs concernés.

Production de Lait

Etapes de production		Points à contrôler
Production de lait <div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;">Dans Zone AOP</div> <p>↓</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;">Races Chèvres</div> <p>↓</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;">Chargement/Ha</div> <p>↓</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;">Pâturage</div> <p>↓</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;">Provenance Fourrages et Céréales Exploitation Zone AOP</div> <p>↓</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;">Ration fourragère</div> <p>↓</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;">Aliments complémentaires limités</div> <p>↓</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;">Aliments Interdits</div> <p>↓</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;">Production de Lait</div> <p>↓</p> </div>	Localisation géographique, Déclaration d'Identification	
	Races du troupeau	
	Chargement	
	Pâturage ou Aire d'exercice à accès permanent Nature des surfaces fourragères	
	Origine et nature des fourrages et céréales	
	Conditions d'affouragement en vert	
	Nature des fumures sur les surfaces fourragères, suivi analytique enfouissement immédiat	
	Fourrages déshydratés limités, conditions de conservation	
	Absence ensilage et autres produits fermentés pour le troupeau caprin, absence OGM	
	Traite/Litrage/Date/Identification	
Traites collectées		

Transformation fermière

Étapes de production	Points à contrôler
Fabrication	Localisation géographique fabrication, Déclaration d'identification
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Dans Zone AOP</div> <p align="center">↓</p>	Lait cru entier de chèvre non standardisé, non homogénéisé, Interdiction ajout poudre de lait, de lait concentré, protéines laitières, Interdiction ultra filtration Interdiction de la concentration Interdiction de conservation du lait à une température négative
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Préparation du Lait Cru, Emprésurage, Mise en Lot/Date</div> <p align="center">↓</p>	Type de présure, température, délai emprésurage Mise en Lot, Identification, Date
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Caillé : type, durée, Acidité</div> <p align="center">↓</p>	Durée de caillage et température Interdiction caillé congelé au moulage
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Date Moulage, Matériel de moulage, Egouttage, Retournement. Salage</div> <p align="center">↓</p>	Acidité du caillé au moulage, absence pré-égouttage Date moulage du lot, Identification Matériel de Moulage Retournement
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 40%;">Démoulage, Date, Moulage</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 40%;">Vente à Affineur, Traçabilité Lot</div> </div> <p align="center">↓</p>	Salage 2 faces, Sel sec fin ou demi-gros Date Démoulage, Identification du Lot, Délai après Moulage Traçabilité, Date Emprésurage, Registre des Ventes, BL/Facture
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Séchage, Durée, Température</div> <p align="center">↓</p>	Durée Séchage, Température maximum Séchage naturel si Affinage Méthode Dieulefit si les conditions météorologiques le permettent
<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 45%;">Affinage Méthode Dieulefit</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 45%;">Affinage, T°, Hygrométrie Date début, Date Fin</div> </div> <p align="center">↓</p>	Affinage température et Hygrométrie
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Confinement en Caisse, T° Hygrométrie, Durée</div> <p align="center">↓</p>	Date début affinage/Lot/Date fin affinage ou équivalent
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Affinage, T°, Hygrométrie saturée, Deux lavages, Durée</div> <p align="center">↓</p>	Méthode Affiné lavé ou Dieulefit, Confinement, T°, Hygrométrie, Date début/ Date Fin/Lot
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Traçabilité, Délai Emprésurage-Commercialisation, Etiquettes</div>	Méthode Affiné lavé ou Dieulefit, Affinage, Hygrométrie saturée, Lavages, Date Fin
	Identification des lots, Date début Commercialisation /Lot, Conformité Etiquettes logo AOP, Statistiques des ventes ou équivalent.

Entreprise d’Affinage

Etapes de production	Points à contrôler
<p>Collecte fromages, Séchage, Affinage</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px auto; width: fit-content;"> <p>Dans Zone AOP, Traçabilité, Identification</p> </div> <p style="text-align: center;">↓</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px auto; width: fit-content;"> <p>Mise en Lot</p> </div> <p style="text-align: center;">↓</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px auto; width: fit-content;"> <p>Séchage, Durée, Température</p> </div> <p style="text-align: center;">↓</p> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 45%;"> <p>Affinage Méthode Dieulefit</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 45%;"> <p>Affinage, T°, Hygrométrie Date début, Date Fin</p> </div> </div> <p style="text-align: center;">↓</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px auto; width: fit-content;"> <p>Confinement en Caisse, T° Hygrométrie, Durée</p> </div> <p style="text-align: center;">↓</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px auto; width: fit-content;"> <p>Affinage, T°, Hygrométrie saturée, Deux lavages, Durée</p> </div> <p style="text-align: center;">↓</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px auto; width: fit-content;"> <p>Traçabilité, Délai Emprésurage-Commercialisation, Etiquettes</p> </div>	<p>Localisation géographique collecte, Séchage, Affinage, Déclaration d’identification, Traçabilité/Lot, Documents d’accompagnement, Nombre de Picodons, Producteurs Habilités, Date Emprésurage</p> <p>Identification, Date, Mise en Lot</p> <p>Durée Séchage, Température maximale Séchage naturel pour la Méthode Dieulefit si les conditions météorologiques le permettent.</p> <p>Affinage température et Hygrométrie</p> <p>Date début affinage/Lot/Date fin affinage ou équivalent</p> <p>Méthode Affiné lavé ou Dieulefit, Confinement T°, Hygrométrie, Date début/ Date Fin/Lot</p> <p>Méthode Affiné lavé ou Dieulefit, Affinage, Hygrométrie saturée, Lavages, Date Fin</p> <p>Identification des lots, Date début Commercialisation /Lot, Conformité Etiquettes logo AOP, Statistiques des ventes ou équivalent</p>

Entreprise de Transformation

Etapes de production		Points à contrôler
<p>Fabrication</p> <pre> graph TD A[Dans Zone AOP] --> B[Préparation du Lait Cru, Emprésurage, Mise en Lot/Date] B --> C[Caillé : type, durée, Acidité] C --> D[Date Moulage, Matériel de moulage, Egouttage, Retournement, Salage] D --> E[Démoulage, Date, Moulage] E --> F[Séchage, Durée, Température] F --> G[Affinage Méthode Dieulefit] F --> H[Affinage, T°, Hygrométrie Date début, Date Fin] G --> I[Confinement en Caisse, T° Hygrométrie, Durée] I --> J[Affinage, T°, Hygrométrie saturée, Deux lavages, Durée] J --> K[Traçabilité, Délai Emprésurage-Commercialisation, Etiquettes] </pre>	<p>Localisation géographique Collecte, Fabrication, Déclaration d'Identification Traçabilité, Registre des Collectes, Producteurs habilités, Identification, Délai de Ramassage</p>	
		<p>Lait cru entier de chèvre non standardisé, non homogénéisé, Interdiction ajout poudre de lait, de lait concentré, protéines laitières, Interdiction ultra filtration Interdiction de la concentration Interdiction de conservation du lait à une température négative</p>
		<p>Type de présure, température, délai emprésurage Délais et conditions de stockage avant emprésurage Mise en Lot, Identification, Date</p>
		<p>Durée de caillage et température</p>
		<p>Interdiction caillé congelé au moulage Acidité du caillé au moulage, absence pré-égouttage Date moulage du lot, Identification Matériel de Moulage Retournement Salage 2 faces, Sel sec</p>
		<p>Date Démoulage, Identification du Lot, Délai après Moulage</p>
		<p>Durée Séchage, Température maximale Séchage naturel pour la Méthode Dieulefit si les conditions météorologiques le permettent</p>
		<p>Affinage température et Hygrométrie</p>
		<p>Date début affinage/Lot/Date fin affinage ou équivalent</p>
		<p>Méthode affiné lavé ou Dieulefit, Confinement, T°, Hygrométrie, Date début/ Date Fin/Lot</p>
		<p>Méthode affiné lavé ou Dieulefit, Affinage, Hygrométrie saturée, un ou plusieurs lavages, Date Fin</p>
		<p>Identification des lots, Date début Commercialisation /Lot, Conformité Etiquettes logo AOP, Statistiques des ventes ou équivalent</p>

3. ORGANISATION DE LA CERTIFICATION

3.1 ORGANISATION GENERALE

QUALISUD réalise la certification du PICODON selon les modalités définies dans le CPRM, dans le cadre de la circulaire INAO-CIRC-2014-04 (délégation de tâches aux OCO agréés), dans le respect de la norme NF EN ISO 17065, de la circulaire INAO-CIRC-2014-01 (points d'interprétation de la norme 17065 au regard des SIQO), et de la DIR-CAC-1.

En outre, le présent plan de contrôle tient lieu de plan d'évaluation tel que défini en chapitre 7 de la norme NF/EN/ISO 17065.

La certification est délivrée à l'ODG et aux opérateurs qui se sont identifiés auprès de ce dernier et qui ont obtenu leur habilitation accordée par QUALISUD (voir §4). Cette habilitation nécessite l'engagement de l'opérateur à respecter les exigences du cahier des charges et du plan de contrôle ainsi que son aptitude à respecter les exigences du cahier des charges le concernant.

Les modalités de délivrance de la certification sont décrites dans les procédures de certification de QUALISUD qui respectent le point 7 de la norme NF EN ISO/CEI 17065, la directive INAO-DIR-CAC-1 et la circulaire INAO-CIRC-2014-01. Le rôle de l'ODG dans la certification est défini par le Code Rural et de la Pêche Maritime, la directive CAC-1 de l'INAO et par le présent plan de contrôle voir §3.2). La décision de certification initiale sera prise après vérification par QUALISUD de l'aptitude de l'ODG à réaliser ses missions : cette vérification est réalisée au cours d'une évaluation initiale (voir §3.3).

A l'issue de la décision de certification initiale, QUALISUD adresse à l'ODG un certificat qui se compose de deux parties : un certificat « chapeau » qui correspond à la décision prise de certification pour l'ensemble du groupe (ODG + opérateurs) et qui précise la portée de la certification (intitulé du cahier des charges et référence du plan de contrôle) et un document «annexe» spécifique permettant d'apprécier la portée et le périmètre de la certification, qui correspond à la liste des opérateurs habilités.

Ce certificat initial ne pourra être délivré que dès lors qu'au moins un opérateur par catégorie requise pour la production du SIQO (c'est-à-dire nécessaire à une mise en marché du produit) aura fait l'objet d'une habilitation par QUALISUD. En outre, tous les opérateurs ayant vocation à être inscrits dans le périmètre de certification initiale devront avoir été préalablement habilités par l'OC.

Par la suite, la mise à jour de la liste des opérateurs habilités est effectuée par QUALISUD en fonction de ses décisions, mais n'entraîne pas la délivrance d'un nouveau certificat (document « chapeau »).

Les modalités d'habilitation des opérateurs après leur identification auprès de l'ODG sont décrites dans le chapitre §4. Les opérateurs ainsi que les produits font l'objet d'un contrôle de suivi dont les modalités sont décrites dans le chapitre §5 du présent document.

L'ODG est périodiquement évalué par QUALISUD pour le maintien de la certification (voir §3.4). La non réalisation par l'ODG, y compris ses sous-traitants éventuels sous sa responsabilité, des missions prévues dans le cadre de la certification, pourrait amener QUALISUD à suspendre ou retirer la certification et à résilier la convention de certification : l'INAO serait aussitôt tenu informé de cette décision, qui suspend/retire de fait l'habilitation de tous les opérateurs de la filière, et par conséquence l'arrêt de la commercialisation de tout produit revendiquant le SIQO concerné.

Le non-respect des exigences du cahier des charges par les opérateurs, entraînant un manquement (appelé aussi non-conformité) sur les conditions de production ou sur les caractéristiques du produit, amènera QUALISUD à décider de suites pouvant aller jusqu'au retrait du bénéfice de l'appellation (déclassement du produit, suspension ou retrait de l'habilitation). Les modalités des suites données aux manquements sont décrites dans le chapitre §6 du présent document. Les manquements constatés lors des contrôles externes ainsi que les suites données par QUALISUD sont portées à la connaissance de l'ODG.

Lorsque des manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs sont constatés par QUALISUD, l'ODG doit réaliser une mesure de l'étendue du ou des manquement(s), en rendre compte à QUALISUD et, le cas échéant, lui proposer un plan d'action. Cette disposition s'applique en parallèle et indépendamment du traitement du ou des manquements au niveau des opérateurs tels que prévus dans le chapitre §6.

Si après analyse de l'étendue du manquement, QUALISUD constate une situation de dérive généralisée (impliquant l'ODG et/ou les opérateurs) de la mise en œuvre du programme de certification, cette situation sera présentée au comité de certification de QUALISUD qui décidera de mesures pouvant aller jusqu'à la suspension de certification.

3.2 ROLE DE L'ODG DANS L'ORGANISATION DE LA CERTIFICATION

Conformément au Code Rural et de la Pêche Maritime et à la directive INAO-DIR-CAC-01, l'ODG :

1. Réceptionne, enregistre et transmet à QUALISUD les identifications des opérateurs souhaitant leur habilitation ; cette identification est réalisée à l'aide de la déclaration d'identification qui contient l'engagement de l'opérateur dans l'appellation ;
2. Tient à jour la liste des opérateurs identifiés qu'il transmet sur demande à l'organisme de contrôle et à l'INAO ;
3. Informe les opérateurs candidats à l'habilitation sur les exigences de la certification et les opérateurs habilités de toute modification du cahier des charges ou du plan de contrôle ;
4. Contribue à l'application du cahier des charges par les opérateurs et participe à la mise en œuvre du plan de contrôle notamment en réalisant les contrôles internes prévus dans le plan de contrôle (voir §5) ;
5. Assure la sélection et la formation des agents effectuant le contrôle interne ;
6. Réceptionne, enregistre et gère les données remontant des opérateurs ; en particulier les déclarations prévues par le cahier des charges ;
7. Propose à QUALISUD des personnes compétentes pour permettre la composition de la commission organoleptique citée au chapitre §5. L'ODG assure la formation des membres de la commission : formation initiale et formation continue (Cf. chapitre §5.) ;
8. Assure le suivi des actions correctives proposées par les opérateurs suite à la réalisation du contrôle interne et de la vérification de leur efficacité ;
9. Informe sans délai QUALISUD, à des fins de traitement, de toute non-conformité quel que soit son niveau de gravité lorsque : l'opérateur a refusé le contrôle ou aucune mesure correctrice ne peut être proposée ou les mesures correctrices n'ont pas été appliquées par l'opérateur dans les délais prescrits ou l'application des mesures correctrices n'a pas permis à l'ODG de lever le manquement ;
10. Est informé par QUALISUD des manquements (non conformités) constatés par ce dernier chez les opérateurs et des suites données ;
11. Lorsque des manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs sont constatés par QUALISUD, réalise une mesure de l'étendue du ou des manquement(s), en rend compte à QUALISUD et, le cas échéant, lui propose un plan d'action ;
12. Enregistre, conformément aux exigences de la norme NF EN ISO/CEI 17065, les réclamations et plaintes reçues des utilisateurs du produit certifié, et assure le suivi des actions éventuellement mises en œuvre suite à ces réclamations.

3.3 ÉVALUATION INITIALE DE L'ODG

Prévue par le processus de la certification cette évaluation initiale a pour objet la vérification de l'aptitude de l'ODG à réaliser les missions prévues au §3.2 (points 1 à 12).

Cette vérification est préalable à la décision de délivrance de certification telle que précisée au §3.1.

En particulier QUALISUD doit vérifier que l'ODG dispose des moyens humains et d'une organisation documentée permettant d'assurer les missions et responsabilités qui lui incombent. La directive INAO-DIR-CAC-01 « Mise en œuvre des contrôles et traitement des manquements » précise des exigences en termes d'organisation de l'ODG.

Lors de son évaluation, QUALISUD vérifie que :

1	L'organisation de l'ODG est décrite et assortie de procédures pertinentes encadrant la réalisation des missions prévues au §3.2, adaptées au périmètre d'activité de l'ODG et aux exigences du présent plan de contrôle. Ces procédures sont diffusées aux endroits nécessaires.
2	Les moyens humains dont il dispose sont suffisants (en nombre et en compétence) en prenant en compte des éventuelles structures mandatées.
3	Les liens de l'ODG avec le personnel chargé du contrôle interne sont documentés.
4	L'ODG dispose d'un système d'enregistrement des identifications des opérateurs: les dossiers correspondants devront être archivés par l'ODG et conservés tant que l'opérateur est engagé dans le SIQO.
5	Les modalités d'information des opérateurs sur le contenu du cahier des charges et du plan de contrôle et sur toute décision de l'INAO sur l'application du cahier des charges et du plan de contrôle sont définies et mises en œuvre
6	Les modalités de gestion des enregistrements, déclarations, et d'une manière générale des données remontant des opérateurs sont décrites dans des documents.
7	<p>En adéquation avec le présent plan de contrôle, sont précisés dans des procédures écrites pertinentes (adaptées au périmètre d'activité de l'ODG) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ les modalités permettant de déterminer le nombre d'opérateurs ou le volume (surface, production, ...) contrôlé par an, les critères des choix d'intervention (taille volumes de production, confiance dans les autocontrôles...). Il doit garantir de voir l'ensemble des opérateurs dans un délai donné adapté au nombre d'opérateurs de la filière ; ○ les modalités, les méthodologies des contrôles internes, lesquels portent sur la vérification de la réalisation des autocontrôles et la vérification du respect du cahier des charges (documentaire, examens analytiques, organoleptiques, ...) ; ○ les mesures correctives auxquelles le contrôle interne peut donner lieu ; ○ le contenu du document nécessaire au suivi des mesures correctives et les modalités de suivi des mesures correctives ; ○ la liste des situations donnant lieu à l'information de QUALISUD à des fins de traitement par celui-ci (comprenant au moins les manquements pour lesquels aucune mesure correctrice ne peut être proposée, refus de contrôle par l'opérateur, absence d'application des mesures correctrices par l'opérateur, manquements pour lesquels l'application des mesures correctrices n'a pas permis à l'ODG de lever le manquement) et les modalités selon lesquelles l'ODG en informe QUALISUD ; ○ Les modalités de la réalisation de la mesure de l'étendue de certains manquements (lorsque des manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs sont constatés par QUALISUD dans le cadre des contrôles externes), et les modalités selon lesquelles l'ODG informe QUALISUD de l'étendue constatée et du plan d'action éventuellement mis en œuvre.
8	Les modalités de gestion et d'archivage des résultats des contrôles internes (rapport de contrôle, rapport d'analyse éventuelle) ainsi que du suivi des non-conformités constatées lors du contrôle interne sont décrites. Les rapports de contrôle et les suites données par l'ODG aux non-conformités constatées lors du contrôle interne devront pouvoir être consultés à tout moment sur simple demande, par QUALISUD ou par l'INAO.
9	La mise en place d'un registre de suivi des réclamations (norme NF/ENISO/CEI 17065)

3.4 EVALUATION PERIODIQUE DE L'ODG

QUALISUD réalise chaque année deux évaluations de l'ODG afin de vérifier que celui-ci réalise ses missions prévues dans le cadre de la certification (cf. §3.2) et continue à disposer d'une organisation conforme aux exigences précisées dans le paragraphe précédent (§3.3).

L'une des évaluations est constituée d'un audit des procédures (rédaction et application des procédures prévues dans le cadre du contrôle interne : points 1 à 8 et 12, 13, 15 et 16) et de la vérification de la mise en œuvre effective du contrôle interne [points 9, 10, 11, 14] ; l'autre est une évaluation de la seule mise en œuvre effective du contrôle interne [points 9, 10, 11, 14]

	Point évalué	Méthode
1	Organisation de l'ODG	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'organisation décrite fonctionne, • Consulter les procédures ou autres documents décrivant les modes opératoires et vérifier la conformité de leur contenu avec le présent plan de contrôle (en particulier en cas de modifications), • D'une manière générale vérifier la tenue des dossiers et la mise à jour des enregistrements
2	Moyens généraux de l'ODG	<ul style="list-style-type: none"> • D'une manière générale vérifier à l'aide des documents présentés que l'ODG dispose des moyens pour réaliser ses missions (moyens humains, documentation, informatique, ...).
3	Moyens en personnel	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier sur document que le personnel est en nombre suffisant et a les compétences requises, • Vérifier que le lien entre le personnel et l'ODG est décrit (en particulier si le personnel n'est pas salarié de l'ODG mais mis à disposition sous contrat ou autre dispositif)
4	Identification des opérateurs	<ul style="list-style-type: none"> • Vérification du respect de la procédure d'identification des opérateurs (y compris la conformité de la déclaration d'identification) et de la transmission de l'information à QUALISUD dans les délais prévus ; • Vérification documentaire des dossiers des opérateurs ; • Vérification documentaire de la tenue à jour de la liste des opérateurs identifiés,
5	Information des opérateurs	<ul style="list-style-type: none"> • Vérification documentaire de la transmission aux opérateurs des cahier des charges et plan de contrôle (aux nouveaux opérateurs et/ou aux opérateurs en cas de modifications) • Vérification documentaire que les documents diffusés sont les versions en vigueur,
6	Gestion des données remontant des opérateurs	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que les données remontant des opérateurs prévues par le cahier des charges et le présent plan de contrôle sont enregistrées, archivées et consultables.
7	Planification du contrôle interne	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que le contrôle interne est planifié, et que cette planification est conforme au présent plan de contrôle, et a été établie sur la base de la liste des opérateurs habilités • Vérifier les règles de choix des opérateurs à

	Point évalué	Méthode
		contrôler en interne,
8	Modalités de réalisation des contrôles internes	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que les procédures éventuelles de contrôle interne sont conformes au plan de contrôle en vigueur (modalités, méthodes, ..) et sont appliquées
9	Respect du plan de contrôle interne	<ul style="list-style-type: none"> • Evaluation documentaire de la réalisation effective du contrôle interne : vérification et enregistrement du nombre de contrôles réalisés/au nombre de contrôles prévus.
10	Suivi des non conformités constatées lors du contrôle interne et des actions correctrices et correctives proposées par les opérateurs	<ul style="list-style-type: none"> • Vérification documentaire que les non conformités constatées lors du contrôle interne sont enregistrées, • Vérification documentaire par sondage que l'ODG s'assure de la correction par les opérateurs des non conformités (échanges sur les actions proposées, suivi de ses actions, contrôles de vérification, ...)
11	Information de QUALISUD en cas de non-conformités constatées lors du contrôle interne nécessitant le traitement par celui-ci	<ul style="list-style-type: none"> • Vérification documentaire que QUALISUD a été informé de toute non-conformité quel que soit son niveau de gravité dans les cas suivants : l'opérateur a refusé le contrôle ou aucune mesure correctrice n'a été proposée ou les mesures correctrices n'ont pas été appliquées par l'opérateur dans les délais prescrits ou l'application des mesures correctrices n'a pas permis à l'ODG de lever le manquement ;
12	Enregistrement et archivage des résultats de contrôle interne et du suivi des non conformités	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que les contrôles et leurs suivis en cas de non conformités sont enregistrés et que les rapports de contrôle et autres documents sont accessibles
13	Réceptionne les manquements constatés lors du contrôle externe et transmis par QUALISUD	<ul style="list-style-type: none"> • Vérification que l'ODG réceptionne bien et examine les manquements constatés chez les opérateurs par QUALISUD lors des contrôles externes.
14	Lorsque des manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs sont constatés par QUALISUD, réalise une mesure de l'étendue du ou des manquement(s), en rend compte à QUALISUD et, le cas échéant, lui propose un plan d'action	<ul style="list-style-type: none"> • Vérification, si le cas se présente, de l'effectivité de la réalisation de la mesure de l'étendue du manquement, Evaluation de l'effectivité des mesures prises par l'ODG.
15	Propose à QUALISUD des jurés pour les commissions organoleptiques et réalise la formation de ces jurés	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que la liste des jurés fournie par l'ODG comporte les trois collèges définis dans la DIR-CAC-2 • Vérification de l'existence d'un plan de formation des jurés de la commission organoleptique (conforme aux exigences éventuelles du plan de contrôle), • Vérification documentaire que ce plan de formation est appliqué, • Vérification par sondage des dossiers des jurés
16	Enregistre, conformément aux exigences de la norme ISO/CEI 17065, les réclamations et plaintes reçues des utilisateurs du produit certifié et assure le suivi des actions éventuellement mises en œuvre suite à ces réclamations.	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier la tenue d'un registre des réclamations et plaintes et à leur prise en compte

En sus des évaluations documentaires au siège de l'ODG, QUALISUD réalise une évaluation de la qualité du contrôle interne sur le terrain grâce à :

- ✓ la vérification chez les opérateurs contrôlés dans le cadre du contrôle externe, de la cohérence entre le résultat du contrôle externe, et le résultat du dernier contrôle interne réalisé. Cette cohérence sera évaluée en tenant compte du délai entre le contrôle externe et le contrôle interne d'une part et le caractère évolutif des points contrôlés d'autre part.
- ✓ par catégorie d'opérateur, l'accompagnement et la supervision d'un contrôleur interne de l'ODG, en situation de contrôle chez un opérateur, au moins une fois tous les 5 ans (la fréquence pourra être augmentée en cas d'anomalies constatées par QUALISUD lors des contrôles documentaires des rapports de contrôle interne à l'ODG et/ou lorsque les résultats des contrôles externes réalisés par QUALISUD chez les opérateurs démontrent une incohérence avec les résultats des contrôles internes.)

L'agent de QUALISUD enregistre le résultat de son évaluation dans un rapport mettant clairement en évidence les non-conformités éventuellement constatées, qui devront être corrigées par l'ODG.

Les non conformités sont traitées conformément au chapitre §6.

En cas de non-conformité grave ou majeure répétée, QUALISUD :

- transmettra sans délai le rapport d'audit à l'INAO ;
- pourra retirer la certification. Dans ce cas, l'INAO sera immédiatement tenu informé de sa décision.

4. IDENTIFICATION ET HABILITATION DES OPERATEURS

4.1 Identification des opérateurs

Tout opérateur souhaitant bénéficier de l'appellation d'origine PICODON est tenu de déposer une déclaration d'identification auprès de l'ODG.

Elle est adressée au Syndicat du Picodon; elle contient toutes les informations et pièces exigées notamment afin de décrire l'outil de production, ainsi que les engagements requis.

- l'identité du demandeur,
- les éléments descriptifs des outils de production,
- l'engagement du demandeur à :
 - respecter les conditions de production fixées par le cahier des charges
 - réaliser les autocontrôles et se soumettre aux contrôles internes et externes, au suivi des manquements prévu par le plan de contrôle.
 - Accepter les sanctions prévues dans le plan de contrôle (traitement des Manquements)
 - supporter les frais liés aux contrôles susmentionnés
 - accepter de figurer sur la liste des opérateurs habilités
 - informer l'ODG de toute modification le concernant ou affectant ses outils de production, cette information étant immédiatement transmise à l'Organisme de Contrôle.

L'ODG vérifie que la déclaration d'identification est complète, puis procède à son enregistrement et transmet les informations à l'OC pour déclenchement de la procédure d'habilitation.

4.2 Evaluation pour habilitation

Tout opérateur doit faire l'objet d'une habilitation, par QUALISUD suite à une évaluation préalable dont le contenu est précisé dans le présent plan de contrôle. Concernant les producteurs, l'évaluation sera réalisée par l'ODG qui doit transmettre le rapport ainsi que la Déclaration d'Identification et le plan d'action, le cas échéant, à QUALISUD qui procédera à l'examen de la demande d'habilitation.

Aucune habilitation ne peut être prononcée avant correction des manquements graves ou majeurs ; les manquements mineurs devront faire l'objet de proposition d'un plan d'action pertinent par l'opérateur et d'un suivi selon les modalités et délais prévus dans le Tableau : Habilitation des Opérateurs.

Les tableaux ci-dessous précisent les modalités d'habilitation

Opérateur	Partie responsable de l'évaluation initiale	Délai de réalisation de l'évaluation initiale à partir de la réception de la déclaration d'identification	Procédure	Décision d'habilitation et information du demandeur et de l'ODG
Producteurs de lait	ODG	Dans les 45 jours	Le syndicat transmet par mail le rapport de visite d'évaluation à l'OC, avec la copie de la déclaration d'identification de l'opérateur sous 15 jours après la visite initiale.	Le Comité de Certification de l'OC prend la décision d'habiliter l'opérateur sur la base du rapport de visite d'évaluation et en informe l'ODG et l'opérateur.
Producteurs fermiers	OC		L'auditeur de l'OC rédige un rapport de visite d'évaluation et le transmet au Comité de Certification de l'OC sous 15 jours.	
Entreprises de transformation et d'affinage	OC			

Pour les producteurs de lait et les producteurs fermiers, l'ODG réalise les évaluations en vue de l'habilitation par QUALISUD. Dans ces cas, l'ODG transmet à QUALISUD un rapport de visite d'évaluation.

Lors de toute visite d'évaluation en vue d'une habilitation, le contrôleur (interne ou externe), vérifie le contenu de la déclaration d'identification transmise à l'ODG par l'opérateur.

Les tableaux ci-dessous précisent les points à contrôler lors de l'évaluation pour habilitation

Production Laitière

Point à contrôler	Méthode de contrôle / document
Documentation	Vérification de la présence des Documents de Référence
Localisation géographique de l'exploitation et des pâturages	Vérification documentaire et visuelle sur relevé cadastral
Race Animaux	Vérification visuelle et documentaire/Registre d'Elevage ou Attestation de l'éleveur
Chargement	Vérification visuelle et documentaire/Registre d'Elevage, Déclaration PAC, Surfaces fourragères (fourrage ou céréales) dont pâtures et ou de parcours/Nombre de chèvres laitières
Type d'élevage	Vérification visuelle
Ensilage et produits fermentés	Vérification visuelle et documentaire
Type de Fourrages	Vérification Visuelle et Documentaire, Registre d'Elevage ou équivalent

Transformation

Caractéristique/Point à maîtriser	Méthode de contrôle / document
Documentation	Vérification de la présence des Documents de Référence
Localisation géographique de l'outil de production	Vérification documentaire et/ou visuelle
Traçabilité, Identification	Vérification visuelle et documentaire
Méthode de fabrication	Vérification visuelle et documentaire
Matériel de Moulage	Vérification visuelle

Affinage

Caractéristique/Point à maîtriser	Méthode de contrôle / document
Documentation	Vérification de la présence des Documents de Référence
Localisation géographique de l'outil de production	Vérification documentaire et/ou visuelle
Traçabilité, Identification	Vérification visuelle et documentaire
Méthodes d'affinage	Vérification visuelle et documentaire

4.3 Décision d'habilitation

La procédure d'habilitation est mise en œuvre dès réception par QUALISUD de la demande d'habilitation transmise par l'ODG accompagnée de la déclaration d'identification de l'opérateur et du rapport d'évaluation.

Conformément aux principes de la norme ISO/CEI 17 065, l'habilitation ne pourra pas être prononcée avant correction des manquements graves ou majeurs éventuellement constatés.

QUALISUD examinera les plans de correction des manquements mineurs et décidera des suites en cohérence avec la grille de traitement des manquements précisée au §6.

La décision d'habilitation est prise au plus tard un mois après la réception du dossier d'évaluation initiale transmis par l'ODG.

L'opérateur et l'ODG sont tenus informés de la décision d'habilitation qui déclenche la mise en œuvre des contrôles de surveillance (Chapitre 5) : cette information a lieu au plus tard 15 jours après la décision d'habilitation quel que soit la décision (acceptation ou refus avec le motif dans ce dernier cas).

4.4 Modifications des habilitations

QUALISUD devra être tenu informé par l'ODG :

- ✓ de tout changement d'identité d'un opérateur ;
- ✓ de toute modification majeure de l'outil de production d'un opérateur pouvant avoir une incidence sur la mise en œuvre du cahier des charges par ce dernier.

En cas de modification majeure de l'outil de production, une nouvelle procédure d'habilitation doit être engagée selon les mêmes modalités. Constituent une modification majeure d'un outil de production, les éléments suivants :

- ✓ mise en place d'un nouvel atelier d'élevage ou de fabrication affinage sous la même entité juridique.
- ✓ ajout d'une activité qui a pour conséquence un changement de catégorie d'opérateurs (par exemple, producteur laitier qui devient fermier).

En cas de changement de raison sociale, de cession ou reprise de l'outil de production, sans modification majeure de l'outil de production la mise à jour de l'habilitation sera réalisée dès réception d'une nouvelle déclaration d'identification.

4.5 Liste des opérateurs habilités

QUALISUD tient à jour la liste des opérateurs habilités. L'ODG tient à jour la liste des opérateurs identifiés, la transmet à QUALISUD sur demande et informe QUALISUD de toute nouvelle identification, changement de raison sociale, arrêt d'activité.

5. ORGANISATION DES CONTROLES

5.1 Cadre général

Le contrôle des conditions de production, de transformation, de collecte, d'affinage et de conditionnement comporte **l'autocontrôle**, le **contrôle interne** et le contrôle officiel du respect du cahier des charges appelé **contrôle externe**.

Les opérateurs réalisent des **autocontrôles**. Ils doivent conserver des traces de ces contrôles et pouvoir en justifier à la demande de l'ODG et de QUALISUD.

L'ODG met en place une procédure de **contrôle interne** auprès de ses membres. Ce contrôle interne peut donner lieu à des mesures correctrices et correctives.

Le contrôle externe est assuré par QUALISUD. Le contrôle externe est constitué :

- du contrôle des produits et du respect des conditions de production, de transformation, d'affinage et de conditionnement et des conditions d'habilitation des opérateurs ;
- de la vérification, de l'effectivité et des résultats des autocontrôles et du contrôle interne ;
- du suivi des actions correctrices et correctives.

Les contrôles externes sont soit inopinés, soit avec information de date de passage.

5.2 Conditions nécessaires au contrôle

- a) **Chez chaque Opérateur engagé dans une des activités régie par l'appellation : mise en œuvre des autocontrôles.**

Type d'opérateurs	Enregistrements prévus	Modalités de mise en œuvre / durée de conservation
Producteur Laitier	Registre de Chèvrerie ou d'Elevage, Cahier de Traités, Bons de Collecte ou équivalent, Carnet de pâturage	Informations regroupées et disponibles pour le contrôle / 5 ans
Producteurs fermiers	Registre de Chèvrerie ou d'Elevage, Cahier de Traités, Registre de Fromagerie, Registre des ventes, Carnet de Pâturage	Informations regroupées et disponibles pour le contrôle / 5 ans
Entreprise d'Affinage	Documents de Livraison, Registre de Fromagerie, Registre des Ventes ou Equivalent	Informations regroupées et disponibles pour le contrôle / 5 ans
Entreprise de Transformation	Carnet de Collecte, Registre de Fromagerie, Registre des Ventes	Informations regroupées et disponibles pour le contrôle / 5 ans

Toutefois, tout enregistrement autre, mis en place par l'opérateur, répondant aux exigences du cahier des charges, sera pris en considération.

b) Arrêt/reprise de production dans le cadre de l'appellation :

Tout opérateur adresse à l'ODG une déclaration de non-intention de production qui peut porter sur tout ou partie de son outil de production. En l'absence d'une telle déclaration, l'opérateur est redevable de tout contrôle effectué sur tout ou partie de son outil de production. L'ODG en informe immédiatement QUALISUD.

Tout opérateur adresse à l'ODG une déclaration préalable de reprise de la production.

c) Déclaration annuelle

Tout opérateur habilité est tenu de déposer auprès de l'ODG tous les ans, une déclaration annuelle des surfaces utilisées pour l'affouragement du troupeau, un bilan fourrager annuel (en cas de présence d'ensilage sur l'exploitation) une déclaration de production de lait, une déclaration de commercialisation reprenant les quantités commercialisées en AOP. L'ODG tient à disposition ces informations à QUALISUD.

5.3 Fréquence de contrôle : contrôle des conditions de production et contrôle produit

a) Contrôle des conditions de production :

Type d'opérateurs	Contrôle interne	Contrôle externe	Fréquence globale/ an
	Fréquence annuelle	Fréquence annuelle	
Producteurs laitiers	Contrôle de 20 % Producteurs laitiers/an	Contrôle de 2 % Producteurs laitiers/an	22 %
Producteurs fermiers	Contrôle de 33 % Producteurs fermiers/an	Contrôle de 5% Producteurs Fermiers/an	38%
Producteurs fermiers de fromages frais ou « Tomes à Picodon »	Contrôle de 33 % Producteurs de fromages frais ou « Tomes à Picodon »/an	Contrôle de 5% Producteurs de fromages frais ou « Tomes à Picodon »/an	38%
Entreprises d'affinage	>50 t : 1audit tous les deux ans <50 t : 1 audit tous les 3 ans	>50 t : 1audit tous les deux ans <50 t : 1 audit tous les 3 ans	>50 t : 1 audit/an <50 t : 2 audits tous les 3 ans
Entreprises de transformation	>50 t : 1audit tous les deux ans <50 t : 1 audit tous les 3 ans	>50 t : 1audit tous les deux ans <50 t : 1 audit tous les 3 ans	>50 t : 1 audit/an <50 t : 2 audits tous les 3 ans
ODG		2 évaluations/an	2 évaluations/an

b) Contrôle du produit :

Type d'opérateurs	Type d'analyse	Nombre d'échantillons analysés	Contrôle interne	Contrôle externe
			% des échantillons	% des échantillons
Producteur Fermier	Physico-Chimique (Humidité, MG, MS, G/S)	Contrôle aléatoire sur 1 fromage par Commission (qu'il soit d'un producteur ou d'une entreprise)	90%	10%
Producteur Fermier	Organoleptique	1 échantillon/producteur fermier/an		
Entreprise de Transformation et d'affinage	Physico-Chimique (Humidité, MG, MS, G/S)	Contrôle aléatoire sur 1 fromage par Commission (qu'il soit d'un producteur ou d'une entreprise)		
Entreprise de Transformation et d'affinage	Organoleptique	1 échantillon/entreprise/an		

5.4 Modalités des contrôles : autocontrôles – contrôles interne et externe

Les pages suivantes comportent 2 séries de tableaux : une pour le contrôle des conditions de production (tableaux I) et un autre pour les contrôles produit (tableau II)

a) Tableaux I: Contrôle des conditions de production

Production laitière

Critères à contrôler	Preuves documentaires	Rappel de l'autocontrôle	Méthode	
			Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
Documentation	Extraits ou équivalents du Cahiers des Charges et du plan de contrôle associés à l'Opérateur	Classement	Vérification de la présence des Documents de Référence	
<u>La production du lait doit être effectuée dans l'aire géographique de l'appellation</u>	Déclaration d'identification, Cadastre, Document PAC ou Relevé MSA, liste des Communes	Situation en Zone AO	Contrôle documentaire et/ou visuelle de la situation en Zone AO	
Race des Animaux	Attestation Eleveur	Contrôle annuel et déclaratif	Contrôle Visuel + Attestation Contrôle Interne	Contrôle Visuel et Documentaire
<u>Chargement – Surface de l'exploitation utilisée pour l'alimentation du troupeau</u>	Registre de Chèvrerie, Document PAC, Surfaces de pâture et ou de parcours, de céréales, de fourrages	A chaque changement d'effectif ou modification des surfaces affectées	Contrôle visuel et Documentaire Surfaces affectées/Effectif Chèvres	
<u>Pâturage/sortie des animaux (Claustration Permanente Interdite, accès minimum à un parc d'exercice)</u>	Registre de Chèvrerie, Document PAC, Surfaces de pâture et ou de parcours, de céréales, de fourrages	Suivi des sorties du Troupeau	Contrôle Visuel d'indices de sortie des animaux et Documentaire du carnet de pâturage	
<u>Alimentation du troupeau : FOURRAGES (origine, nature, composition)</u>	Registre de Chèvrerie, Document PAC, Surfaces de pâture et ou de parcours, carnet de pâturage, attestation de semis	Suivi du parcellaire, déclaration de présence d'ensilage	Contrôle visuel et Documentaire de la Conformité des fourrages, des surfaces affectées à la pâture	
<u>Alimentation du troupeau : CEREALES / COMPLEMENTAIRES (origine, nature, quantités)</u>	Factures d'Achat ou bons de livraison, suivi de l'autoproduction (NB : Lactosérum autorisé mais non intégré dans le calcul des compléments)	Suivi des achats et de la conservation d'aliments concentrés	Contrôle Documentaire et visuel	Contrôle Documentaire et visuel
Les végétaux, coproduits et aliments complémentaires étiquetés OGM sont interdits. Implantation de cultures transgéniques interdites sur les surfaces de l'exploitation	Factures d'Achat ou bons de livraison,	Suivi des achats	Contrôle Documentaire et visuel	Contrôle Documentaire et visuel
Fumure des surfaces fourragères	Plan de fumure annuel indiquant la nature des parcelles, des fumures et le délai d'utilisation après épandage.	Suivi des fumures, respect du délai de latence	Contrôle Documentaire et visuel	Contrôle Documentaire et visuel
Volumes journaliers, Date de traite, en cas de collecte Traites collectées,	Registre de Chèvrerie, Bons de Collecte ou équivalent Cahier de traite	Suivi production de lait	Contrôle Visuel et documentaire de la production et du stockage du lait	
Délai dernière traite/collecte	Registre chèvrerie Bons de collecte ou équivalent	Suivi de production, stockage et enlèvement du lait	Contrôle Visuel et documentaire de la production et du stockage du lait	
Déclaration annuelle de production de lait	Document type	Faire la somme des productions de lait	Contrôle documentaire de la présence et de la cohérence du document récapitulatif	

Transformation fermière (producteur fermier et producteur de fromages frais ou de tomes à Picodon)

Critère à contrôler	Producteur fermier	Producteur de fromages frais ou tomes à Picodon	Preuves documentaires	Rappel de l'autocontrôle	Méthodes	
					Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
Documentation	X	X	Extraits ou équivalents du Cahiers des Charges et du plan de contrôle associés à l'Opérateur	Classement	Vérification de la présence des Documents de Référence	
<u>La transformation fermière doit être effectuée dans l'aire géographique de l'Appellation</u>	X	X	Déclaration d'identification, Liste des Communes	Situation en Zone AO	Contrôle documentaire Situation Atelier de Transformation	
Traites, Volumes Journaliers, Date de Traite	X	X	Registre de Fromagerie ou équivalent	Suivi traçabilité	Contrôle visuel et documentaire des traites et volumes AO disponibles	
<u>Matière première Lait Cru entier de chèvre non standardisé, non homogénéisé</u>	X	X	Absence de traitement thermique.	Absence de matériel de thermisation ou traitement séparé dans l'espace ou dans le temps.	Vérification visuelle de l'absence de dispositif de Thermisation et si présence Vérification visuelle et documentaire de l'utilisation justifiée du dispositif hors process AO (vérification analytique possible)	
Auxiliaires de fabrication autorisés	X	X		Absence d'utilisation d'auxiliaires de fabrication non autorisés	Vérification visuelle de l'absence d'utilisation d'auxiliaires de fabrication non autorisés	
Interdiction Ajout Lait en poudre ou concentré, protéines laitières	X	X		Absence de produits Interdits ou si présence déclaration annuelle de conservation hors de la chaîne de fabrication en cas d'atelier mixte de fabrication.	Vérification Visuelle de l'absence d'ajout de lait en poudre, concentré, protéines laitières	
Interdiction Ultra filtration	X	X		Absence matériel d'Ultra Filtration ou traitement séparé dans l'espace ou dans le temps.	Vérification Visuelle de l'absence de matériel d'Ultra Filtration	
Emprésurage	X	X	Registre de Fromagerie, Date d'emprésurage- Mise en Lot, Quantité de lait emprésurée, Etiquette présure (facture d'achat si changement de présure)	Suivi de la fabrication et des conditions d'emprésurage	Vérification Visuelle et Documentaire de la maîtrise de la traçabilité, de l'Identification, du délai Traite/Emprésurage, de la Quantité de lait mise en œuvre pour la production AO Vérification visuelle de la température (avec +/- 2°c de tolérance)	

Critère à contrôler	Producteur fermier	Producteur de fromages frais ou tomes à Picodon	Preuves documentaires	Rappel de l'autocontrôle	Méthodes	
					Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
Interdiction utilisation Caillé congelé	X	X	Si Présence ou utilisation Déclaration annuelle et Comptabilité des quantités de Caillé congelé non revendiqué	Absence de caillé congelé et de matériel de congélation dans l'atelier de transformation. Si présence déclaration de congélation, comptabilité des quantités non revendiquées.	Vérification visuelle de la T° du caillé en cours, de l'absence d'utilisation de Caillé congelé, de matériel de congélation dans l'atelier et/ou Vérification visuelle et documentaire du déclassement de produits non conformes	
Caillage	X	X	Suivi du caillage selon technique décrite par l'opérateur et notations des anomalies	Suivi de fabrication (durée emprésurage moulage) Suivi de l'acidité	Vérification visuelle et/ou documentaire du schéma de fabrication Vérification visuelle et documentaire si anomalies de pH	
Absence de pré-égouttage avant moulage	X	X	Si pré-égouttage Comptabilité des quantités de Caillé pré-égoutté non revendiqué	Pas de pré-égouttage. Ou comptabilité des quantités non revendiquées	Contrôle Visuel en Atelier et Documentaire le cas échéant	
Identification des lots /date de moulage	X	X	Registre de fromagerie, date de moulage	Suivi de l'identification	Vérification Visuelle et documentaire de l'identification	
Moulage	X	X		Utilisation du matériel approprié	Vérification visuelle	
Retournement	X	X		Pas de face convexe affaissée	Contrôle Visuel au démoulage	
Salage	X	X	Etiquettes du sel en cours	Suivi du salage	Contrôle Visuel du salage	
Démoulage	X	X	Date de démoulage, identification et suivi du lot, registre de fromagerie	Identification des lots, suivi de la fabrication	Contrôle visuel et documentaire de l'identification et des délais dans la production	
Vente ou cession à affineur		X	Document d'accompagnement ou de cession, registre de fromagerie, registre des ventes ou équivalent, statistiques de vente	Identification des lots, suivi des expéditions	Contrôle visuel et documentaire de l'identification et des délais dans la production	
Quantités produites : nombre de fromages		X			Vérification documentaire de la maîtrise des volumes produits et expédiés	
Séchage	X		Registre de fromagerie	Identification des lots, suivi des délais de production	Vérification visuelle et/ou documentaire de l'identification et du temps de séchage (comparaison date démoulage-début d'affinage)	
Séchage température	X			Suivi des conditions de séchage	Vérification visuelle sur appareil de mesure	
Affinage des fromages non lavés						
Affinage : durée	X		Registre de fromagerie	Identification des lots, suivi des délais de production	Vérification visuelle et documentaire de l'identification et de la durée d'affinage	

Critère à contrôler	Producteur fermier	Producteur de fromages frais ou tomes à Picodon	Preuves documentaires	Rappel de l'autocontrôle	Méthodes	
					Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
Affinage : ambiance	X			Suivi des conditions d'affinage	Vérification visuelle sur appareils de mesure (tolérance - 2°C)	
Commercialisation	X		Registre des ventes ou équivalent /lot	Suivi des ventes/identification des lots, suivis des délais de production	Vérification visuelle et documentaire des lots identifiés à la vente	
Affinage des fromages lavés ou méthode Dieulefit						
Mode de Confinement	X		Registre de fromagerie	Identification des lots, suivi des délais de production Suivi des conditions d'affinage	Vérification visuelle et documentaire de l'identification et de la durée de confinement Vérification visuelle sur appareils de mesure pour la température	
Lavages	X		Registre de fromagerie	Suivi des pratiques spécifiques	Vérification documentaire et visuelle de la réalisation des lavages	
Précisions Dieulefit : finition et confinement	X			Suivi de l'identification des lots, suivis des délais de production	Vérification visuelle et documentaire de l'identification Dieulefit et de la durée d'affinage en finition Vérification visuelle sur appareils de mesure	
Commercialisation / lot : <u>durée d'affinage totale</u> , délai après empréurage	X		Registre des ventes ou équivalent /lot	Suivi des ventes/identification des lots, suivis des délais de production	Vérification visuelle et documentaire de la durée d'affinage totale Vérification visuelle et documentaire des lots fromages lavés ou Dieulefit identifiés à la vente	
Etiquettes Conformité charte graphique, voir cahier des charges	X			Utilisation Etiquettes Conformées	Vérification Visuelle de la Conformité des Etiquettes	
Production AO/Déclaration Annuelle	X	X	Etat récapitulatif périodique des Ventes, Nombre de Fromages AO	Suivi des Volumes AO	Vérification Documentaire des récapitulatifs périodiques et Etat Récapitulatif annuel des Fromages vendus	

Entreprise de transformation

Critère à contrôler	Preuves documentaires	Rappel de l'autocontrôle	Méthodes	
			Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
Documentation	Extraits ou équivalents du Cahiers des Charges et du plan de contrôle associés à l'Opérateur	Classement	Vérification de la présence des Documents de Référence	
<u>La transformation doit être effectuée dans l'aire géographique de l'Appellation</u>	Déclaration d'identification, Liste des Communes	Situation en Zone AO	Contrôle documentaire et/ou visuel Situation Atelier de Transformation	
Lait réceptionne : origine, identification, traçabilité	Registre de collecte, liste des producteurs, suivi du stockage	Suivi stockage et traçabilité	Contrôle visuel et documentaire de l'origine du lait	

Critère à contrôler	Preuves documentaires	Rappel de l'autocontrôle	Méthodes	
			Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
Délai de ramassage/dernière traite producteur	Bons de collecte ou équivalent	Suivi ramassage du lait et du délai avec dernière traite/producteur	Contrôle documentaire du délai de ramassage	
<u>Matière première Lait Cru entier de chèvre non standardisé, non homogénéisé</u>	Absence de traitement thermique.	Absence de matériel de thermisation ou traitement séparé dans l'espace ou dans le temps.	Vérification visuelle de l'Absence de dispositif de Thermisation et si présence Vérification visuelle et documentaire de l'utilisation justifiée du dispositif hors process AO (vérification analytique possible)	
Interdiction Ajout Lait en poudre ou concentré, protéines laitières		Absence de produits Interdits ou si présence déclaration annuelle de conservation hors de la chaîne de fabrication en cas d'atelier mixte de fabrication.	Vérification Visuelle de l'absence d'ajout de lait en poudre, concentré, protéines laitières	
Auxiliaires de fabrication autorisés		Absence d'utilisation d'auxiliaires de fabrication non autorisés	Vérification visuelle de l'absence d'utilisation d'auxiliaires de fabrication non autorisés	
Interdiction Ultra filtration		Absence matériel d'Ultra Filtration ou traitement séparé dans l'espace ou dans le temps	Vérification Visuelle de l'absence de matériel d'Ultra Filtration	
Emprésurage	Registre de Fromagerie, Date d'emprésurage- Mise en Lot, Quantité de lait emprésurée, Etiquette présure (facture d'achat si changement de présure)	Suivi de la fabrication et des conditions d'emprésurage	Vérification Visuelle et Documentaire de la maîtrise de la traçabilité, de l'Identification, du délai Traite/Emprésurage, de la Quantité de lait mise en œuvre pour la production AO Vérification visuelle de la température (avec +/- 2°C de tolérance)	
Interdiction utilisation Caillé congelé	Si Présence ou utilisation Comptabilité des quantités de Caillé congelé non revendiqué	Absence de caillé congelé et de matériel de congélation de caillé dans l'atelier de transformation , si présence comptabilité des quantités non revendiquées.	Vérification visuelle de la T° du caillé en cours, de l'absence d'utilisation de Caillé congelé, de matériel de congélation dans l'atelier et/ou Vérification visuelle et documentaire du déclassement de produits non conformes	
Caillage	Vérification de la durée du caillage par différence date moulage/date emprésurage	Suivi de fabrication (durée emprésurage moulage) Suivi de l'acidité	Vérification documentaire de la durée de caillage Vérification visuelle et documentaire si anomalies de pH	
Absence de pré-égouttage avant moulage	Si pré-égouttage Comptabilité des quantités de Caillé pré-égoutté non revendiqué	Pas de pré égouttage. Si présence comptabilité des quantités non revendiqués	Contrôle Visuel en Atelier et Documentaire le cas échéant	
Identification des lots /date de moulage	Registre de fromagerie, date de moulage	Suivi de l'identification	Vérification Visuelle et documentaire de l'identification	
Moulage		Utilisation du matériel approprié	Vérification visuelle	
Retournement		Pas de face convexe affaissée	Contrôle Visuel au démoulage	
Salage	Étiquettes du sel en cours	Suivi du salage	Contrôle Visuel du salage	
Démoulage	Date de démoulage, identification et suivi du lot, registre de fromagerie	Identification des lots, suivi de la fabrication	Contrôle visuel et documentaire de l'identification et des délais dans la production	
Vente ou cession à affineur	Document d'accompagnement	Identification des lots, suivi des expéditions	Contrôle visuel et documentaire de l'identification et des délais dans la production	

Critère à contrôler	Preuves documentaires	Rappel de l'autocontrôle	Méthodes	
			Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
Quantités produites : nombre de fromages	nt ou de cession, registre de fromagerie, registre des ventes ou équivalent, statistiques de vente		Vérification documentaire de la maîtrise des volumes produits et expédiés	
Séchage	Registre de fromagerie	Identification des lots, suivi des délais de production	Vérification visuelle et documentaire de l'identification et du temps de séchage (comparaison date démoulage-début d'affinage)	
Séchage température		Suivi des conditions de séchage	Vérification visuelle sur appareil de mesure	
Affinage de fromages non lavés				
Affinage : durée	Registre de fromagerie	Identification des lots, suivi des délais de production	Vérification visuelle et documentaire de l'identification et de la durée d'affinage	
Affinage : ambiance		Suivi des conditions d'affinage	Vérification visuelle sur appareils de mesure (tolérance - 2°C)	
Commercialisation / lot	Registre des ventes ou équivalent /lot	Suivi des ventes/identification des lots, suivis des délais de production	Vérification visuelle et documentaire des lots identifiés à la vente	
Affinage de fromages lavés				
Confinement	Registre de fromagerie	Identification des lots, suivi des délais de production Suivi des conditions d'affinage	Vérification visuelle et documentaire de l'identification et de la durée de confinement Vérification visuelle sur appareils de mesure pour la température	
Lavages	Registre de fromagerie	Suivi des pratiques spécifiques	Vérification documentaire et visuelle de la réalisation des lavages	
Précisions Dieulefit : finition et confinement		Suivi de l'identification des lots, suivis des délais de production	Vérification visuelle et documentaire de l'identification Dieulefit et de la durée d'affinage en finition Vérification visuelle sur appareils de mesure	
Commercialisation / lot : durée d'affinage totale , délai après emprésurage	Registre des ventes ou équivalent /lot	Suivi des ventes/identification des lots, suivis des délais de production	Vérification visuelle et documentaire de la durée d'affinage totale Vérification visuelle et documentaire des lots fromages lavés ou Dieulefit identifiés à la vente	
Etiquettes Conformité charte graphique, voir cahier des charges		Utilisation Etiquettes Conformées	Vérification Visuelle de la Conformité des Etiquettes	
Production AO/Déclaration Annuelle	Etat récapitulatif périodique des Ventes, Nombre de Fromages AO	Suivi des Volumes AO	Vérification Documentaire des récapitulatifs périodiques et Etat Récapitulatif annuel des Fromages vendus	

Entreprise d'affinage

Critère à contrôler	Preuves documentaires	Rappel de l'autocontrôle	Méthodes	
			Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
Documentation	Extraits ou équivalents du Cahiers des Charges et du plan de contrôle associés à l'Opérateur	Classement	Vérification de la présence des Documents de Référence	

Critère à contrôler	Preuves documentaires	Rappel de l'autocontrôle	Méthodes	
			Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
<u>L'affinage doit être effectué dans l'aire géographique de l'Appellation</u>	Déclaration d'identification, Liste des Communes	Situation en Zone AO	Contrôle documentaire et/ou visuel Situation Atelier d'affinage	
Identification, traçabilité, mis en lots	Registre de fromagerie	Identification des lots, traçabilité	Contrôle visuel et documentaire de l'identification	
Collecte de fromages : origine, identification, traçabilité, date emprésurage	Documents d'accompagnement ou cession	Suivi des achats/identification des lots, suivi des délais de production	Contrôle visuelle et documentaire de l'origine des fromages, de l'identification et de la traçabilité	
<u>Séchage</u>	Registre de fromagerie	Identification des lots, suivi des délais de production	Vérification visuelle et documentaire de l'identification et du temps de séchage	
Séchage		Suivi des conditions de séchage	Vérification visuelle sur appareil de mesure (tolérance +/- 2°C)	
Affinage de fromages non lavés				
<u>Affinage : durée</u>	Registre de fromagerie	Identification des lots, suivi des délais de production	Vérification visuelle et documentaire de l'identification et de la durée d'affinage	
Affinage température		Suivi des conditions d'affinage	Vérification visuelle sur appareils de mesure (tolérance - 2°C)	
Commercialisation / lot	Registre des ventes ou équivalent /lot	Suivi des ventes/identification des lots, suivis des délais de production	Vérification visuelle et documentaire des lots identifiés à la vente	
Affinage de fromages lavés				
Confinement	Registre de fromagerie	Identification des lots, suivi des délais de production Suivi des conditions d'affinage	Vérification visuelle et documentaire de l'identification et de la durée de confinement Vérification visuelle et/ou documentaire de l'hygrométrie et la température	
Lavages	Registre de fromagerie	Suivi des pratiques spécifiques	Vérification documentaire et visuelle de la réalisation des lavages	
Précisions Dieulefit		Suivi de l'identification des lots, suivis des délais de production	Vérification visuelle et documentaire de l'identification Dieulefit et de la durée d'affinage en finition Vérification visuelle et/ou documentaire de l'hygrométrie et la température	
Commercialisation / lot : <u>durée d'affinage totale</u> , délai après emprésurage	Registre des ventes ou équivalent /lot	Suivi des ventes/identification des lots, suivis des délais de production	Vérification visuelle et documentaire de la durée d'affinage totale Vérification visuelle et documentaire des lots fromages lavés ou Dieulefit identifiés à la vente	
Etiquettes Conformité charte graphique, voir cahier des charges		Utilisation Etiquettes Conformes	Vérification Visuelle de la Conformité des Etiquettes	
Production AO/Déclaration Annuelle	Etat récapitulatif périodique des Ventes, Nombre de Fromages AO	Suivi des Volumes AO	Vérification Documentaire des récapitulatifs périodiques et Etat Récapitulatif annuel des Fromages vendus	

a) Tableau II: Contrôle du produit AO PICODON

Critère à contrôler	Preuves documentaires	Méthode	
		Contrôle interne	Contrôle externe
Rapport Matière grasse / matière sèche	Résultats d'analyse	Analyse par laboratoire choisi par l'ODG,	Analyse par laboratoire sous-traitant de QUALISUD accrédité COFRAC et habilité par l'INAO
Matière sèche	Résultats d'analyse	Analyses selon fréquence de contrôle précisées au §5.4	Analyses selon fréquence de contrôle précisées au §5.4
<u>Critères organoleptiques</u>	Résultats commission organoleptique	Commission organoleptique interne de l'ODG	Commission organoleptique externe
<u>Format</u>	Résultats commission organoleptique		
		Selon fréquence de contrôle précisées au §5.4	Selon fréquence de contrôle précisées au §5.4

5.5 Modalités d'organisation du contrôle produit : analytique et organoleptique

a) Composition de la commission «d'examen organoleptique»

Les commissions chargées de l'examen organoleptique des produits, organisées pour le contrôle interne et le contrôle externe sont issues des mêmes listes de dégustateurs et fonctionnent selon les mêmes règles. Toutefois :

- ✓ dans le cadre d'un contrôle interne, la commission organoleptique est sous la responsabilité de l'ODG.
- ✓ dans le cadre d'un contrôle externe, la commission organoleptique est sous la responsabilité de QUALISUD.

Les fréquences de contrôle interne et externe sont déterminées dans le tableau des fréquences de contrôle du produit (§5.4 c)

La Commission chargée de l'examen organoleptique réalisée en contrôle externe s'organise en concertation avec l'ODG. L'ODG pourra déterminer des zones géographiques de prélèvement ; et fournira avant la commission la liste des opérateurs et les zones déjà prélevées lors des commissions précédentes.

Aussi dans la suite du plan de contrôle on parlera de **la commission d'examen organoleptique**.

La commission d'examen organoleptique est composée, afin de lui assurer un fonctionnement indépendant et impartial, de membres répartis dans les trois collèges suivants :

- ✓ technicien : techniciens, personnes justifiant d'une technicité reconnue pour travailler dans la filière
- ✓ porteurs de mémoire du produit : opérateurs habilités ou retraités reconnus par la profession
- ✓ usagers du produit : restaurateurs et emplois de la restauration, opérateurs participant au commerce alimentaire, consommateurs avertis issus d'associations de consommateurs reconnues, toute personne proposée à l'ODG par l'organisme de contrôle.

Pour la Commission Externe, les membres de la commission organoleptique sont choisis par QUALISUD sur proposition d'une liste de dégustateurs formés établie par l'ODG.

La formation des dégustateurs est réalisée par l'ODG selon un plan de formation préétabli. Les dégustateurs sont évalués par QUALISUD qui établit annuellement un bilan communicable à chacun d'entre eux et transmis à l'ODG.

La commission organoleptique est présidée par un président, élu par ses membres.

b) Fonctionnement de la commission d'examen organoleptique

La commission d'examen organoleptique est chargée de la vérification de la conformité des produits en vérifiant l'acceptabilité du produit au sein de son appellation. Elle peut valablement délibérer lorsque 5 membres au minimum sont présents, dont au moins 1 issu du collège de porteur de mémoire. Les membres doivent appartenir à deux collèges distincts.

Cette commission est convoquée par l'ODG dans le cadre du contrôle interne et par QUALISUD dans le cadre du contrôle externe selon un calendrier arrêté d'un commun accord par l'ODG et

QUALISUD, avant le début de la campagne annuelle de contrôle organoleptique. Les commissions auront lieu de mars à octobre. Ces commissions ont lieu par demi-journées dans tout lieu préalablement déclaré et décrit à QUALISUD susceptible de les accueillir valablement.

Le secrétariat de la commission d'examen organoleptique est assuré :

- ✓ par l'ODG, pour les commissions de contrôle interne : Inventaire des fiches de prélèvements, vérification de la traçabilité, de la durée d'affinage et de l'anonymat, envoi et suivi des résultats.
- ✓ par QUALISUD pour les commissions externes : Inventaire des fiches de prélèvements, vérification de la traçabilité, de la durée d'affinage et de l'anonymat, envoi et suivi des résultats et évaluation des dégustateurs.

En fonction de ses qualités et sans excéder deux personnes par jury, une même personne peut être nommée dans 2 collèges différents.

Le président de l'ODG ne peut être membre de cette Commission d'examen organoleptique.

Cette commission se réunit aussi souvent que nécessaire. L'animateur de la commission peut accepter la présence d'invités pour y assister en tant qu'observateurs.

c) Organisation de l'examen analytique et organoleptique

Les prélèvements des échantillons sont effectués par des agents agréés par l'ODG pour le contrôle interne et par des agents de QUALISUD pour le contrôle externe. Ces agents ont libre accès dans tous les locaux où sont détenus les fromages pouvant prétendre ou portant l'AOP " Picodon ". Pour les opérateurs concernés, les prélèvements se font sur avis de passage (courrier ou appel téléphonique, mail) les jours précédents le prélèvement. Le prélèvement ne peut être annulé qu'en l'absence de production. Tout refus de prélèvement et son motif sont enregistrés par l'agent de prélèvement.

Les agents de prélèvement ne pourront opérer qu'en présence d'un responsable de l'entreprise ou d'une personne mandatée.

Chaque producteur doit clairement identifier les fromages destinés à la commercialisation sous AO. L'agent préleveur choisit lui-même les fromages dans les fromages identifiés et tracés appartenant à 1 lot de fabrication représentatif de la production présente en fromagerie. La détermination du lot est définie sous la responsabilité de l'opérateur. Toutefois, le lot doit être homogène.

Les fromages prélevés ont 12 jours révolus après emprésurage.

Le nombre de fromages prélevés est de 5 : 2 fromages pour l'analyse dans le cas où ce fromage est envoyé à l'analyse par le jury, 2 pour la dégustation, 1 comme témoin.

La traçabilité de l'échantillon prélevé est validée sur un document de prélèvement individuel où ne figurent que les informations d'origine et de traçabilité de fabrication de l'échantillon signé par l'opérateur prélevé.

L'opérateur conserve un double de ce document.

Les fromages destinés à l'analyse physico-chimique sont transmis en l'état et anonymement au laboratoire.

d) Transport et anonymat des échantillons

Les fromages sont emballés dans des sachets plastiques et munis d'une étiquette permettant la traçabilité du lot. Ils sont transportés dans une glacière à une température permettant leur bonne conservation.

Les fromages sont entreposés dans un réfrigérateur, mis à disposition par l'ODG. Les échantillons stockés sont rendus anonymes et inviolables (fermés avec un scellé)

Le jury de la Commission n'a aucun accès à une quelconque information nominative concernant chaque échantillon.

Le préleveur attribue et appose, après chaque prélèvement, un numéro de prélèvement sur chaque échantillon aux fins de stockage. Ce numéro de prélèvement individuel est reporté sur un document récapitulatif où sont consignés la traçabilité de l'origine et de la fabrication de chaque échantillon. L'opérateur n'a accès à aucune information spécifique à la procédure (Numéro d'Anonymat et d'analyse).

Avant le début de la Commission Organoleptique le représentant de l'ODG ou de QUALISUD attribue, et appose un numéro d'anonymat.

Chaque numéro d'anonymat de dégustation est lié documentairement au numéro de prélèvement sur un document confidentiel.

e) Examen analytique

L'examen porte au minimum et obligatoirement sur les éléments suivants :

- ✓ rapport matières grasses / matières sèches : 45g au moins pour 100g de fromage après complète dessiccation
- ✓ matières sèches : 40g au moins pour 100g de fromage après complète dessiccation

f) Examen organoleptique

• Protocole de dégustation

Au minimum une heure ou deux avant le début de la séance de dégustation, les échantillons sont sortis de leur sachet plastique et mis à température ambiante.

La dégustation se fait en une fois. Sur une table sont disposés 12 lots de 2 PICODONS

Chaque jury se dirige vers l'échantillon qu'il veut. Il n'y a pas d'ordre établi.

Le nombre maximum d'échantillons par séance est de 12.

Barème de classement – Cotation

Les dégustateurs procèdent individuellement à la dégustation des produits qui leur sont présentés. Ils remplissent une fiche individuelle de dégustation.

C'est l'ODG ou QUALISUD qui prépare tous les documents nécessaires, grille de cotation, feuille de résultat individuelle ainsi que tous les éléments permettant le bon déroulement de la séance : fromages présentés dans

des assiettes blanches identifiées avec le N° d'anonymat de chaque échantillon, avec des couteaux sans dents, du pain basique et de l'eau neutre de goût.

L'appréciation de la qualité des fromages donne lieu à cotation suivant les références détaillées dans la grille de rapport d'examen organoleptique. En outre, chaque dégustateur indique pour chaque échantillon s'il appartient ou non à l'appellation Picodon.

Schéma d'Evaluation de l'AOP Picodon

Forme	petit palet régulier, légèrement arrondi sur les bords
Croûte	fine, avec une couverture peu épaisse de moisissures uniformes ou tachetées, blanches, ivoire, bleues, grises ou marron selon le stade d'affinage
Texture	coupe franche, pâte blanche ou jaune, texture homogène, souple et fine, quand le Picodon est jeune, pouvant être cassante après un affinage prolongé
Goût	franc, caprique avec des notes de noisette, de légères notes de champignon et parfois du piquant, sans excès de salinité ni d'acidité.

Schéma d'Evaluation de l'AOP Picodon affiné lavé ou méthode Dieulefit

Forme	petit palet circulaire irrégulier
Croûte	blanche, ivoire, grise ou crème claire avec quelques traces colorées
Texture	coupe marbrée, texture homogène, fine et souple
Goût	franc, caprique avec des notes de noisette, de légères notes de champignon et parfois du piquant, sans excès de salinité ni d'acidité, possibilité d'arômes fermentaires en bouche

Les notes données pour chacun des fromages sur les trois critères ont pour valeur maximum 20, représentent la moyenne des jurys et sont décomposées à raison de :

Pour la présentation (forme et croûte) : 4 (note maximum)

Pour la pâte (pâte et texture) : 6 (note maximum)

Pour le goût : (goût et arrière-goût) 10 (note maximum)

En sus du traitement appliqué aux manquements soulevés lors de la Commission Organoleptique, toutes les notes de pâte inférieures à 3 et les notes de goût inférieures à 6, doivent être notifiées et motivées individuellement aux opérateurs concernés.

Le dépouillement des résultats est effectué sous contrôle de l'ODG ou de l'OC, qui rédige un procès-verbal de séance dans lequel figure notamment, en face de chaque numéro d'échantillon, la décision prise.

En cas de parité sur un échantillon concernant son appartenance à l'appellation (autant de membres le jugeant appartenir que de membres le jugeant ne pas appartenir à l'appellation Picodon) un vote à la majorité est effectué. En cas de parité, le choix du président élu de la commission est décisionnaire et le résultat détaillé du vote est enregistré dans le procès-verbal de séance ou tout autre document équivalent signé par le président de la commission.

Les décisions de la commission sont formulées par les mentions :

- Apte ou conforme lorsque la note totale est supérieure ou égale à 12, la note de pâte supérieure ou égale à 3 et la note de goût supérieure ou égale à 6,
- Avertissement avec mention des motifs lorsque la note totale est inférieure à 12, ou la note de pâte est inférieure à 3, ou la note de goût est inférieure à 6.
- Déclassement avec mention des motifs lorsque la note totale est inférieure à 8.
- Suspension d'habilitation au minimum 3 mois pour 2 déclassements consécutifs

6. TRAITEMENT DES MANQUEMENTS

6.1. Constat des manquements - Classification des manquements

Tout constat de manquement fait l'objet de la rédaction d'une fiche de manquement remise à l'entité contrôlée afin de l'informer du manquement et de lui permettre de mettre en place, si nécessaire les actions correctives appropriées.

Cette fiche de manquement comprend :

- un descriptif précis du manquement, avec la référence du critère du cahier des charges auquel il se rapporte ;
- lorsque le manquement porte sur le produit, la référence du lot concerné (n° de lot, date de production), ainsi que la quantité (nombre, poids, volume,...) de produit concerné ;
- le niveau de gravité du manquement : mineur, majeur, ou grave.

La gravité du manquement est évaluée de la manière suivante :

Autocontrôle mal réalisé	Manquement mineur (m)
Autocontrôle non réalisé	Manquement majeur (M)
Manquement sur le produit ou sur les conditions de production ayant peu d'impact sur le produit	Manquement mineur (m)
Manquement sur le produit ou sur les conditions de production ayant un impact sur le produit	Manquement majeur (M)
Manquement sur le produit ou sur les conditions de production ayant un impact sur les caractéristiques fondamentales de l'appellation (principaux point de contrôle défini dans le cahier des charges)	Manquement grave (G)
Manquement relevé lors d'une évaluation ODG	m, M, G

6.2. Suites données aux manquements constatés lors du contrôle interne

Tout manquement constaté lors des contrôles internes est notifié à l'opérateur par l'ODG.

L'agent du contrôle interne proposera, chaque fois qu'il sera nécessaire, la mise en œuvre de mesures correctives.

Ces mesures correctives font l'objet d'un suivi afin de vérifier leur réalisation et leur efficacité.

Cette vérification est réalisée pendant des opérations de contrôle prévues dans le présent plan de contrôle ou à l'occasion d'opérations de contrôle spécifiques.

Le suivi d'une mesure corrective est réalisé avec un document reprenant notamment, les coordonnées du ou des opérateur(s) concerné(s), le rappel du manquement constaté et la mesure corrective demandée. Ce document est mis à la disposition de QUALISUD lors des évaluations périodiques des opérateurs et de l'ODG.

Modalités d'information de QUALISUD :

L'ODG transmet sans délai à QUALISUD, à des fins de traitement, l'information d'un constat de manquement, quel que soit son niveau de gravité, lorsque :

- l'opérateur a refusé le contrôle,
- aucune mesure correctrice ne peut être proposée,
- les mesures correctrices n'ont pas été appliquées par l'opérateur
- l'application des mesures correctrices n'a pas permis à l'ODG de lever les manquements

6.3. Suites données aux manquements constatés lors du contrôle externe

a) Notification des suites données aux opérateurs

L'agent de contrôle de QUALISUD demande (dans la mesure du possible) la mise en place d'actions correctives immédiates après chaque constatation d'un manquement en présence d'un responsable du site contrôlé. L'opérateur contrôlé pourra compléter la fiche de manquement de toutes les remarques qu'il juge nécessaire. Le contrôleur et/ou auditeur vérifiera lors du prochain contrôle la mise en place effective des actions correctives. Le contrôleur complète la fiche de manquement.

Dans tous les cas, un exemplaire du rapport de contrôle est laissé à l'opérateur ou lui est transmis

La fiche de manquement est examinée par le Responsable de Certification de QUALISUD qui applique le barème des suites données aux manquements tel que précisé au point 6.4. Lorsque le cas n'est pas prévu dans le barème, le dossier est soumis au Comité de Certification.

En général, un manquement sera considéré comme une récidive s'il n'a pas été corrigé depuis le dernier contrôle externe (contrôle périodique ou contrôle supplémentaire).

La décision de QUALISUD est notifiée par courrier à l'opérateur dans un délai de 15 jours. Toutefois, en cas de manquement grave entraînant le déclassement du produit ou la suspension ou le retrait d'habilitation de l'opérateur, ce délai sera réduit à 7 jours.

Cette notification comprend :

- a. la sanction telle que prévue au point 6.4 ;
- b. une demande de mise en place d'actions correctives (un délai de mise en place est alors précisé) ;
- c. les modalités éventuelles de vérification en sus du contrôle normal prévu au point 5.

Les sanctions pouvant être notifiées sont les suivantes :

- ✓ **AVERTISSEMENT (AV)**
- ✓ **CONTRÔLE INTERNE (CI) supplémentaire** réalisé par l'ODG à la demande de QUALISUD pour s'assurer que les exigences du cahier des charges soient bien à nouveau respectées : uniquement pour des manquements mineurs.
- ✓ **VISITE DE CONTROLE SUPPLEMENTAIRE (CS)** à la charge de l'opérateur responsable
- ✓ **DECLASSEMENT DU LOT (D)**
- ✓ **SUSPENSION D'HABILITATION (SUSP)** : cette sanction se traduit par l'arrêt immédiat, à la date où l'opérateur est informé de la suspension d'habilitation, de toute certification et tout étiquetage des produits sous AO. A l'issue de la période de suspension d'habilitation déterminée par le Comité de Certification, une visite de contrôle facturée en sus sera effectuée afin de vérifier la mise en conformité par rapport aux exigences et critères du cahier des charges. Pour une suspension non levée dans un délai d'un an, un retrait d'habilitation pourra être prononcé.
- ✓ **RETRAIT DE L'HABILITATION (RH)** : cette sanction se traduit par l'arrêt immédiat, à la date où l'opérateur est informé de la suspension d'habilitation, de toute certification et tout étiquetage des produits sous AO. L'opérateur pourra à nouveau demander son habilitation, après sa mise en conformité et la procédure d'habilitation sera mise en œuvre dans les mêmes conditions qu'une demande initiale.

La suspension ou le retrait d'habilitation d'un opérateur peuvent remettre en cause le bénéfice de l'un des produits en stock ; la décision sera prise au cas par cas.

b) Information de l'INAO

QUALISUD informera les services de l'INAO, dans un délai de 7 jours après la date de décision ou de validation du constat, de toute suspension ou retrait d'habilitation d'un opérateur ainsi que de tout déclassement de lot. Les manquements majeurs récurrents et graves concernant l'ODG seront transmis à l'INAO.

c) Recours

Tout opérateur ou ODG peut demander un recours sur un constat de contrôle ou sur une décision de certification de QUALISUD. Le recours doit être transmis par courrier dans les 15 jours après la notification de la décision et adressé au Directeur de QUALISUD ou au Président du Comité de Certification Agroalimentaire de QUALISUD.

6.4 Grille des suites données aux manquements constatés lors du contrôle externe ou interne.
a) Manquement relatifs aux identifications, habilitation et à la réalisation du contrôle

MANQUEMENT	Actions correctrices-correctives	Modalités de suivi suite à contrôle externe	Modalité de suivi suite à contrôle interne	Délai de correction	Gravité	SUITE DONNEE	
						1 ^{er} CONSTAT	2 ^{ème} CONSTAT ou absence de correction dans les délais impartis
Déclaration mensongère ou erronée avec conséquence par rapport à l'habilitation et au respect du cahier des charges.	Correction de la déclaration d'identification	Vérification documentaire de la correction de la DI , habilitation le cas échéant, passage en CC le cas échéant	Evaluation initiale si nécessaire, information à QUALISUD Vérification documentaire de la DI	1 mois	M	Suspension d'habilitation	Retrait d'habilitation
Déclaration d'Identification non disponible ou Erronée sans conséquence sur l'habilitation ou le cahier des charges	Diffusion de la DI par l'ODG si non disponible ou correction de la DI	Vérification documentaire à l'ODG	Vérification documentaire de la DI	4 mois	m	Avertissement	Avertissement
Absence de transmission des éléments de modifications majeures	Information de l'ODG	Vérification documentaire à l'ODG	Vérification documentaire de la DI	1 mois	M	Avertissement	Suspension/Retrait d'habilitation
Défaut d'enregistrement et de suivi des réclamations	Mettre en place un suivi et enregistrement des réclamations	Vérification documentaire	Vérification documentaire	4 mois	m	Avertissement	Avertissement
Refus de contrôle	Acceptation contrôle supplémentaire au frais de l'opérateur (après un refus)/ paiement des frais de contrôle (l'opérateur a 6 mois pour répondre sinon application du 2 ^{ème} constat)	Réalisation du contrôle si paiement du contrôle supplémentaire.	Transmission à QUALISUD	Suspension jusqu'à correction	G	Suspension d'habilitation	Retrait d'habilitation
Absence de réalisation du contrôle interne (suite au non-paiement des frais de contrôle interne à l'ODG c'est-à-dire des cotisations)			Transmission à QUALISUD	Suspension jusqu'à correction	G	Suspension d'habilitation	Retrait d'habilitation
Absence de réalisation du contrôle externe (suite au non-paiement des frais de contrôle externe à l'OC)			Transmission à QUALISUD	Suspension jusqu'à correction	G	Suspension d'habilitation	Retrait d'habilitation
Enregistrement des réclamations (exigence de la norme NF EN ISO/CEI 17065) : défaut dans l'enregistrement (et/ou le suivi) des réclamations			Mettre en place un enregistrement des réclamations	Vérification documentaire	Vérification documentaire	4 mois	m

b) Manquements conditions de production

MANQUEMENT	Actions correctrices-correctives	Modalités de suivi suite à contrôle externe	Modalité de suivi suite à contrôle interne	Délai de correction	Gravité	SUITE DONNEE	
						1 ^{er} CONSTAT	2 ^{ème} CONSTAT ou absence de correction dans les délais impartis
Absence du cahier des charges et du plan de contrôle (ou équivalent)	Récupération des documents	Vérification documentaire à l'ODG de l'envoi des documents	Vérification de l'envoi des documents	4 mois	m	Avertissement	Suspension d'habilitation
<u>La production n'est pas effectuée dans l'aire géographique</u>			Transmission à QUALISUD	Suspension jusqu'à correction	G	Suspension d'habilitation jusqu'à correction	Retrait d'habilitation
Races non conformes	Modification du cheptel	Vérification documentaire des preuves envoyées	Demande de modification du cheptel et/ou contrôle interne supplémentaire	1 an	M	Avertissement	Contrôle supplémentaire
<u>Chargement – Surface de l'exploitation utilisée pour l'alimentation du troupeau non conforme</u>	Agrandissement des surfaces ou réduction du cheptel		Transmission à QUALISUD	2 mois	G	Contrôle supplémentaire	Suspension jusqu'à correction
<u>Absence d'accès à un parc d'exercice</u>	Aménager un parc d'exercice et un accès		Transmission à QUALISUD	2 mois	G	Contrôle supplémentaire	Suspension jusqu'à correction
<u>Fourrages ne provenant pas de la zone</u>	Envoi de preuve d'achat de fourrages provenant de la zone	Vérification documentaire des preuves envoyées	Demande de plan d'amélioration et/ou contrôle interne supplémentaire	1 mois	M	Avertissement	Suspension d'habilitation
<u>Présence d'ensilage (hormis déclaration de présence d'ensilage pour un autre troupeau que caprin)</u>	Arrêt de distribution de produits fermentés		Transmission à QUALISUD	2 mois	G	Contrôle supplémentaire	Suspension d'habilitation

MANQUEMENT	Actions correctrices-correctives	Modalités de suivi suite à contrôle externe	Modalité de suivi suite à contrôle interne	Délai de correction	Gravité	SUITE DONNEE	
						1 ^{er} CONSTAT	2 ^{ème} CONSTAT ou absence de correction dans les délais impartis
<u>Non-respect du nombre d'espèces</u>	Mise en conformité		Demande de plan d'amélioration et/ou contrôle interne supplémentaire	6 mois	M	Contrôle supplémentaire	Suspension d'habilitation
<u>Composition des Surfaces fourragères non conforme</u>	Mise en conformité		Demande de plan d'amélioration et/ou contrôle interne supplémentaire	6 mois	M	Contrôle supplémentaire	Suspension d'habilitation
Non-respect des critères de l'affouragement en vert	Respecter les critères d'affouragement en vert	Vérification documentaire à l'ODG	Demande de plan d'amélioration et/ou contrôle interne supplémentaire	6 mois	m	Avertissement	Contrôle supplémentaire
<u>Céréales brutes ne provenant pas de la zone</u>	Envoi de preuve d'achat de céréales provenant de la zone	Vérification documentaire des preuves envoyées	Vérification documentaire des preuves envoyées	1 mois	M	Avertissement	Suspension d'habilitation
Quantités d'aliments complémentaires par chèvre laitière/an non conforme	Envoi des preuves de modification de la ration	Vérification documentaire des preuves envoyées	Vérification documentaire des preuves envoyées	6 mois	M	Avertissement	Suspension d'habilitation
Quantités de fourrages déshydratés par chèvre laitière /an non conforme	Envoi des preuves de modification de la ration	Vérification documentaire à l'ODG	contrôle interne supplémentaire	6 mois	m	Avertissement	Contrôle supplémentaire
Aliments complémentaires conservés dans de mauvaises conditions (moisissures, échauffement...)	Modification des conditions de stockage et envoi des preuves	Vérification documentaire à l'ODG	Demande de plan d'amélioration et/ou contrôle interne supplémentaire	3 mois	m	Avertissement	Contrôle supplémentaire
Distribution d'aliments contenant des OGM	Arrêt de distribution d'aliments avec OGM (envoi preuve de changement d'aliments)	Vérification documentaire des preuves envoyées	Vérification documentaire des preuves envoyées et/ou contrôle interne supplémentaire	2 mois	M	Avertissement	Suspension d'habilitation

MANQUEMENT	Actions correctrices-correctives	Modalités de suivi suite à contrôle externe	Modalité de suivi suite à contrôle interne	Délai de correction	Gravité	SUITE DONNEE	
						1 ^{er} CONSTAT	2 ^{ème} CONSTAT ou absence de correction dans les délais impartis
Epandage de fumures non autorisées	Arrêt de l'épandage de fumures non autorisées		contrôle interne supplémentaire	3 mois	M	Contrôle supplémentaire	Suspension d'habilitation
Absence de suivi analytique des fumures par lot	Envoi d'analyse	Vérification documentaire des preuves envoyées	Vérification documentaire de l'analyse	4 mois	m	Avertissement	Contrôle supplémentaire
Absence d'enfouissement immédiat ou délai de latence non respecté	Enfouissement immédiat et délai respecté		contrôle interne supplémentaire	2 mois	M	Contrôle supplémentaire	Suspension d'habilitation
Absence de traçabilité des volumes journaliers (notamment en cas de collecte)	Envoi des preuves d'enregistrement des volumes traits et collectés	Vérification documentaire des preuves envoyées	Vérification documentaire des preuves envoyées	2 mois	M	Avertissement	Contrôle supplémentaire
Non-respect du délai maximum entre la dernière traite et la collecte	Envoi de preuves du respect du délai traite/collecte	Vérification documentaire des preuves envoyées	Vérification documentaire des preuves envoyées	2 mois	M	Avertissement	Suspension d'habilitation
<u>La transformation n'est pas effectuée dans l'aire géographique</u>			Transmission à QUALISUD	Suspension jusqu'à correction	G	Suspension d'habilitation jusqu'à correction	Retrait d'habilitation
Défaut de traçabilité	Envoi de preuves documentaires si majeure ou grave	Vérification documentaire des preuves envoyées ou Contrôle supplémentaire	Selon le cas, Vérification documentaire de la correction, transmission à QUALISUD	2 mois	m, M, G selon les cas	Avertissement si mineur Si majeure ou grave : déclassement et contrôle supplémentaire	Suspension d'habilitation
Non-respect du délai maximum entre le ramassage et la dernière traite	Respect du délai de ramassage		Transmission à QUALISUD	2 mois	G	Contrôle supplémentaire	Suspension d'habilitation

MANQUEMENT	Actions correctrices-correctives	Modalités de suivi suite à contrôle externe	Modalité de suivi suite à contrôle interne	Délai de correction	Gravité	SUITE DONNEE	
						1 ^{er} CONSTAT	2 ^{ème} CONSTAT ou absence de correction dans les délais impartis
<u>Utilisation de lait ne respectant pas les critères du cahier des charges</u>	Arrêt d'utilisation du lait ne respectant pas les critères du cahier des charges		Transmission à QUALISUD	2 mois	G	Contrôle supplémentaire Déclassement	Suspension d'habilitation
Ajout Lait en poudre ou concentré, protéines laitières ou d'auxiliaires de fabrication non autorisés	Arrêt d'ajout Lait en poudre ou concentré, protéines laitières ou d'auxiliaires de fabrication non autorisés		contrôle interne supplémentaire information de QUALISUD	2 mois	M	Contrôle supplémentaire Déclassement	Suspension d'habilitation
Ultra filtration	Arrêt de l'ultra filtration		contrôle interne supplémentaire information de QUALISUD	2 mois	M	Contrôle supplémentaire Déclassement	Suspension d'habilitation
Non-respect des conditions d'emprésurage		Vérification documentaire à l'ODG suite à demande de mise en conformité et contrôle interne	contrôle interne supplémentaire	2 mois pour le délai en atelier 6 mois pour les autres points	m	Avertissement	Contrôle supplémentaire
Utilisation de caillé congelé	Arrêt d'utilisation de caillé congelé		contrôle interne supplémentaire	2 mois	M	Contrôle supplémentaire Déclassement	Retrait d'habilitation
Non-respect des conditions de caillage		Vérification documentaire à l'ODG suite à demande de mise en conformité et contrôle interne	contrôle interne supplémentaire	6 mois	m	Avertissement	Contrôle supplémentaire

MANQUEMENT	Actions correctrices-correctives	Modalités de suivi suite à contrôle externe	Modalité de suivi suite à contrôle interne	Délai de correction	Gravité	SUITE DONNEE	
						1 ^{er} CONSTAT	2 ^{ème} CONSTAT ou absence de correction dans les délais impartis
Réalisation d'un pré-égouttage avant moulage		Vérification documentaire à l'ODG suite à demande de mise en conformité et contrôle interne	contrôle interne supplémentaire	6 mois	m	Avertissement	Contrôle supplémentaire
Absence d'identification des lots au moulage	Envoi des preuves d'identification des lots au moulage	Vérification documentaire des preuves envoyées	Vérification documentaire des preuves envoyées et/ou contrôle interne	2 mois	M	Avertissement	Contrôle supplémentaire
Non-respect des conditions de moulage		Vérification documentaire à l'ODG suite à demande de mise en conformité et contrôle interne	Contrôle interne supplémentaire	1 an	m	Avertissement	Contrôle supplémentaire
Absence de retournement		Vérification documentaire à l'ODG suite à demande de mise en conformité et contrôle interne	contrôle interne supplémentaire	6 mois	m	Avertissement	Contrôle supplémentaire
Non-respect des conditions de salage		Vérification documentaire à l'ODG suite à demande de mise en conformité et contrôle interne	contrôle interne supplémentaire	6 mois	m	Avertissement	Contrôle supplémentaire
Non respect du délai entre le moulage et le démoulage		Vérification documentaire à l'ODG suite à demande de mise en conformité et contrôle interne	contrôle interne supplémentaire	6 mois	m	Avertissement	Contrôle supplémentaire
Absence de traçabilité des ventes à affineur	Envoi des preuves documentaires de la traçabilité des ventes à affineur	Vérification documentaire des preuves envoyées	Vérification documentaire des preuves envoyées et/ou contrôle interne	2 mois	M	Avertissement	Contrôle supplémentaire
Absence d'enregistrement des quantités produites	Envoi des preuves documentaires de l'enregistrement des quantités produites	Vérification documentaire des preuves envoyées	contrôle interne supplémentaire	1 an	m	Avertissement	Contrôle supplémentaire

MANQUEMENT	Actions correctrices-correctives	Modalités de suivi suite à contrôle externe	Modalité de suivi suite à contrôle interne	Délai de correction	Gravité	SUITE DONNEE	
						1 ^{er} CONSTAT	2 ^{ème} CONSTAT ou absence de correction dans les délais impartis
<u>L'affinage n'est pas effectué dans l'aire géographique</u>			Transmission à QUALISUD	Suspension jusqu'à correction	G	Suspension d'habilitation jusqu'à correction	Retrait d'habilitation
Défaut d'identification, de traçabilité, de mise en lot, d'enregistrement de la date d'emprésurage	Envoi des preuves de traçabilité	Vérification documentaire des preuves envoyées	Vérification documentaire des preuves envoyées et/ou contrôle interne	2 mois	M	Avertissement	Contrôle supplémentaire
<u>Durée de Séchage non conforme</u>	Envoi des preuves du respect des 24h de séchage minimum	Vérification documentaire des preuves envoyées	Vérification documentaire des preuves envoyées et/ou contrôle interne	2 mois	M	Avertissement	Contrôle supplémentaire Déclassement
Conditions de Séchage non conformes		Vérification documentaire à l'ODG suite à demande de mise en conformité et contrôle interne	contrôle interne supplémentaire	6 mois	m	Avertissement	Contrôle supplémentaire
Affinage de fromages non lavés							
<u>Non-respect de la durée minimum d'affinage</u>	Envoi de preuves du respect du délai d'affinage	Vérification documentaire des preuves envoyées	Vérification documentaire des preuves envoyées et/ou contrôle interne	3 mois	M	Avertissement	Contrôle supplémentaire
Non-respect de la température d'affinage		Vérification documentaire à l'ODG suite à demande de mise en conformité et contrôle interne	contrôle interne supplémentaire	6 mois	m	Avertissement	Contrôle supplémentaire
Non-respect du délai de Commercialisation après emprésurage	Envoi de preuves du respect du délai de commercialisation	Vérification documentaire des preuves envoyées	Vérification documentaire des preuves envoyées et/ou contrôle interne	3 mois	M	Avertissement	Contrôle supplémentaire

MANQUEMENT	Actions correctrices-correctives	Modalités de suivi suite à contrôle externe	Modalité de suivi suite à contrôle interne	Délai de correction	Gravité	SUITE DONNEE	
						1 ^{er} CONSTAT	2 ^{ème} CONSTAT ou absence de correction dans les délais impartis
Affinage de fromages lavés							
Non-respect des conditions de confinement		Vérification documentaire à l'ODG suite à demande de mise en conformité et contrôle interne	contrôle interne supplémentaire	6 mois	m	Avertissement	Contrôle supplémentaire
Absence d'un ou de deux lavages selon l'affinage	Envoi de preuves du respect du lavage	Vérification documentaire des preuves envoyées	Vérification documentaire des preuves envoyées et/ou contrôle interne supplémentaire	2 mois	M	Avertissement	Contrôle supplémentaire
Non-respect des conditions de finition Dieulefit		Vérification documentaire à l'ODG suite à demande de mise en conformité et contrôle interne	Contrôle interne supplémentaire	6 mois	m	Avertissement	Contrôle supplémentaire
<u>Non respect du délai de Commercialisation après emprésurage et/ou de la durée minimum d'affinage</u>	Envoi de preuves du respect du délai de commercialisation	Vérification documentaire des preuves envoyées	Vérification documentaire des preuves envoyées et/ou contrôle interne supplémentaire	2 mois	M	Avertissement	Contrôle supplémentaire
Non-respect des mentions AOP, Picodon, de la charte graphique	Envoi de l'étiquetage mis à jour	Vérification documentaire des preuves envoyées	Vérification documentaire des preuves envoyées	1 an	m	Avertissement	Contrôle supplémentaire
Utilisation du terme fermier en entreprise de transformation	Retrait des étiquettes immédiat		Transmission à QUALISUD	1 mois	G	Contrôle supplémentaire	Suspension d'habilitation
Déclaration de production annuelle Incomplète	Correction de la déclaration	Vérification documentaire de la correction	Vérification documentaire de la correction	3 mois	m	Avertissement	Contrôle supplémentaire



MANQUEMENT	Actions correctrices-correctives	Modalités de suivi suite à contrôle externe	Modalité de suivi suite à contrôle interne	Délai de correction	Gravité	SUITE DONNEE	
						1 ^{er} CONSTAT	2 ^{ème} CONSTAT ou absence de correction dans les délais impartis
Déclaration de production annuelle non renvoyée à l'ODG	envoi de la déclaration annuelle		Vérification documentaire de la correction	3 mois	M	Contrôle supplémentaire	Contrôle supplémentaire de l'outil de production

c) Manquements suite au contrôle produit

POINT A CONTROLER	MANQUEMENT	GRAVITE	Suivi suite à contrôle interne	SUITE DONNEE à un contrôle externe	
				1 ^{er} CONSTAT	2 ^{ème} CONSTAT
Examen analytique	Non-conformité	m	Demande d'action corrective et/ou contrôle interne (vérification de l'alimentation des animaux et refaire analyse)	Avertissement + repassage en commission	Avertissement + repassage en commission
<u>Examen organoleptique</u>	Echantillon non conforme avec défaut mineurs note inférieure à 12, ou note de pate inférieure à 3, ou note de gout inférieure à 6	m	Demande d'action corrective et/ou contrôle interne Plan d'amélioration Repassage en Commission	Avertissement + repassage en commission	Avertissement + repassage en commission
	Echantillon non conforme avec défauts majeurs (note inférieure à 8 ; ou 3 ^{ème} avertissement)	M*	Demande d'action corrective et/ou contrôle interne Plan d'amélioration + visite technicien conseil Repassage en Commission	DEC+ Avertissement + repassage en commission	Voir ligne ci-dessous
	Echantillon non conforme avec défauts majeurs (2 ^{ème} déclassement)	G	Demande d'action corrective et/ou contrôle interne Plan d'amélioration + visite technicien conseil Repassage en Commission si demande de l'opérateur	SUS + repassage en commission à la demande de l'opérateur	SUS + repassage en commission à la demande de l'opérateur

*En cas de précédents constats en interne, le manquement est directement qualifié de G et entraîne une suspension d'habilitation.

d) Non-conformité chez l'ODG

POINT A CONTROLER	MANQUEMENT	GRAVITE	SUITE DONNEE	
			1 ^{er} CONSTAT	2 ^{ème} CONSTAT
Maîtrise des documents et organisation	Défaut de diffusion des informations	M	Avertissement	Evaluation supplémentaire
	Absence d'enregistrement relatif à la diffusion des informations	m	Avertissement	Evaluation supplémentaire
	Défaut de suivi des DI	M	Avertissement	Evaluation supplémentaire
	Défaut d'enregistrement des DI	m	Avertissement	Evaluation supplémentaire
	Absence totale d'enregistrement des DI	M	Evaluation supplémentaire	Arrêt de certification Information immédiate INAO
	Défaut de mise à disposition de la liste des opérateurs habilités	M	Avertissement	Evaluation supplémentaire
	Absence totale de mise à disposition de la liste des opérateurs habilités	G	Evaluation supplémentaire	Arrêt de certification Information immédiate INAO
	Défaut dans l'enregistrement des déclarations des opérateurs et leur transmission à QUALISUD	M	Avertissement	Evaluation supplémentaire
	Défaut dans le système documentaire	m	Avertissement	Evaluation supplémentaire
Suivi des résultats des contrôles internes et de la mise en place des actions correctives	Planification des contrôles internes absente ou incomplète	M	Avertissement	Evaluation supplémentaire
	Non réalisation du contrôle interne	G	Evaluation supplémentaire	Arrêt de certification Information immédiate INAO
	Négligences mineures dans le contenu des rapports de contrôle interne	m	Avertissement	Evaluation supplémentaire
	Défaut dans la mise en œuvre du plan de contrôle interne en ce qui concerne les fréquences	M	Avertissement	Evaluation supplémentaire
	Défaut dans la mise en œuvre du plan de contrôle interne en ce qui concerne le contenu des interventions	M	Avertissement	Evaluation supplémentaire
	Défaut dans le suivi des manquements relevés en interne	M	Avertissement	Evaluation supplémentaire
	Absence de suivi des manquements relevés en interne	G	Evaluation supplémentaire	Arrêt de certification Information immédiate INAO
	Défaut de transmission des manquements tel que prévu au § 6.2	M	Avertissement	Evaluation supplémentaire
Maîtrise des moyens humains	Défaut de maîtrise des moyens humains en charge du contrôle interne	M	Avertissement	Evaluation supplémentaire

POINT A CONTROLER	MANQUEMENT	GRAVITE	SUITE DONNEE	
			1 ^{er} CONSTAT	2 ^{ème} CONSTAT
	Absence de document de mandatement formalisé, le cas échéant	m	Avertissement	Evaluation supplémentaire
Formation des dégustateurs	Plan de formation inexistant ou non suivi	M	Avertissement	Evaluation supplémentaire
Défaut dans l'enregistrement (et/ou le suivi) des réclamations	Défaut de suivi et de traitement	M	Avertissement	Evaluation supplémentaire
Maîtrise des moyens matériels	Défaut de maîtrise des moyens matériels	M	Avertissement	Evaluation supplémentaire
Lorsque des manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs sont constatés par QUALISUD, non réalisation de la mesure de l'étendue du ou des manquement(s) et/ou non présentation à QUALISUD d'un plan d'action lorsque cela est nécessaire		M	Evaluation supplémentaire	Présentation au Comité de Certification pour suspension de certificat
Situation de dérive généralisée dans la mise en œuvre du programme de certification		G	Présentation au Comité de Certification pour suspension de certification	